



### DECYZJA

Na podstawie art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. 2021, poz. 735 ze zm.) w związku z art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2021, poz. 1973 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Henryka Dominiaka reprezentującego Przedsiębiorstwo „EKOLOGPOL” z siedzibą przy ul. Piaskowej 61, 72-010 Police; występującego z pełnomocnictwa prezesa zarządu Odlewni Żeliwa HaCon Sp. z o.o. w Barlinku przy ul. Fabrycznej 6 w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją z dnia 6 marca 2015 roku, znak: WOŚ.II.7222.1.4.2015.BF na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę

### o r z e k a m

zmienić decyzję Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego z dnia 6 marca 2015 roku, znak: WOŚ.II.7222.1.4.2015.BF, zmienioną decyzjami:

- z dnia 14 grudnia 2015 roku znak: WOŚ.II.7222.27.3.2015.BK
- z dnia 12 kwietnia 2017 roku znak: WOŚ.II.7222.1.7.2017.BK
- z dnia 12 maja 2020 roku znak: WOŚ.II.7222.3.12.2019.PM
- z dnia 27 lipca 2022 roku znak: WOŚ.II.7222.7.2021.PM

w następujący sposób:

**1. W punkcie pkt. II.1. Charakterystyka instalacji i urządzeń - zmienić w następujący sposób:**

*„W Odlewni Żeliwa HaCon Sp. z o.o. w Barlinku przy ul. Fabrycznej 6 prowadzona jest działalność zakwalifikowana wg Polskiej Klasyfikacji działalności jako odlewnictwo żeliwa szarego. Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji do odlewania metali żelaznych wynosi 140 ton wytopu na dobę. Na terenie Zakładu, oprócz instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego – instalacji do odlewania metali żelaznych, zlokalizowane są instalacje pomocnicze powiązane technologicznie w funkcjonalną całość.”*

*W celu wykonania odlewu konieczne jest przygotowanie formy z masy formierskiej, do której będzie zalewane ciekłe żeliwo. W zależności od wymaganego kształtu odlewu konieczne może być umieszczenie w zalewanej formie specjalnie przygotowanego rdzenia odlewniczego. Jednocześnie w żeliwiaku koksowym jest przetapiany surowiec, który po osiągnięciu właściwej temperatury przegrzania jest zalewany do przygotowanych uprzednio form. Ostudzone odlewy wybijane są na kracie wstrząsowej i kierowane do instalacji pomocniczej celem mechanicznego oczyszczenia odlewów i zabezpieczenia antykorozyjnego poprzez naniesienie warstwy ochronnej farby lub lakieru”*

**2. Punkt II.1.1. Instalacja do odlewania metali żelaznych** - otrzymuje brzmienie:

*„Instalacja do odlewania metali żelaznych składa się z następujących elementów:*

- dwa żeliwiaki koksowe do wytopu żeliwa pracujące niezależnie z instalacją suchego odpylania,*
- instalacje do produkcji mas formierskich (mieszarki) wraz z urządzeniami do przygotowania mas formierskich oraz przygotowania form odlewniczych,*
- instalacja przygotowania rdzeni odlewniczych wraz z instalacją przygotowania mas rdzeniowych oraz formowania rdzeni,*
- instalacja wybijania odlewów na dwóch kratkach wstrząsowych z manipulatorem wstrząsowym,*
- instalacje do przerobu wykorzystanych mas formierskich wraz z regeneracją mas formierskich z silosami do magazynowania czystego piasku i zregenerowanych mas wraz z urządzeniami do ich transportu,*
- silosy do magazynowania czystego piasku, mas do regeneracji i regeneratu mas – 6 szt.*
- filtr workowy typ LUHR odpylania pomieszczenia kraty wstrząsowej, pomieszczenia formiarni i instalacji regeneracji mas formierskich z silosami,*
- filtr workowy typ Nederman do odpylania instalacji regeneracji mas i silosów magazynowych regeneratu i czystego piasku,*
- centralna instalacja wyciągowa z filtrem węglowym do filtracji powietrza z hali zalewu i hali formiarni,*
- zbiornik ciśnieniowy z tlenem,*
- zbiornik na żywice furanowe o poj. 35 m<sup>3</sup> i na utwardzacze – 2 szt. o poj. 25 m<sup>3</sup> każdy,*
- zbiornik masy ochronnej o poj. 35 m<sup>3</sup> z instalacją przesyłu”.*

**3. Punkt II.1.1.1. Wytop surowca** – zmienić w następujący sposób:

*„4. Suwnica z elektromagnesem –*

*SUWNICA DWUBELKOWA Z ELEKTROMAGNESEM*

*Rok. budowy: 2022. Udźwig 5000 kg”.*

**4. Punkt II.1.1.1.2. Przygotowanie mas formierskich i wykonywanie odlewu** - otrzymuje brzmienie:

*„Przygotowanie mas formierskich*

*Podstawowymi składnikami do sporządzania mas formierskich są: piasek kwarcowy świeży, piasek regenerowany i żywice furanowe z aktywatorami. Wszystkie wymienione składniki, w ściśle określonych proporcjach zostają ze sobą dokładnie zmieszane w linii przygotowania masy. Proces ten odbywa się w pomieszczeniu formiarni z automatyczną linią przygotowania i zasypywania form oraz w hali ręcznej*

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego**  
**Wydział Ochrony Środowiska**

**Adres siedziby:**

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

**Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

formierni. Masy furanowe są masami samoutwardzalnymi na zimno sporządzanymi na bazie żywicy furanowej z aktywatorami.

Proces wytwarzania form w automatycznej linii przygotowania mas formierskich i kształtowania form odlewniczych polega na dozowaniu do mieszarko - nasypywarki z centralnego systemu dozowania poszczególnych surowców tj. piasku świeżego, piasku zregenerowanego, żywicy i aktywatorów. Urządzenie to miesza surowce na jednolitą masę. Skrzynie formierskie z modelem ustawia się pod mieszarko - nasypywarkę, z której przygotowana masa jest dozowana automatycznie lejem zsywowym do skrzyń formierskich. Następnie pracownicy usuwają model z formy i wstawiają wykonane wcześniej rdzenie. Po utwardzeniu mas na formy i rdzenie nanoszone są z dozownika alkoholowe powłoki ochronne w celu stworzenia ogniotrwałej bariery na granicy faz masa- ciekły metal oraz dla uzyskania dobrej powierzchni odlewu. Powłoki są suszone poprzez podpalenie za pomocą palników gazowych. Tak przygotowana forma zostaje przetransportowana suwnicą na miejsce, w którym odbywa się proces zalewania form ciekłym metalem.

#### Urządzenia do przygotowania mas formierskich

1. Linia technologiczna do przygotowania mas formierskich oraz kształtowania form odlewniczych jest wyposażona w następujące urządzenia:

- mieszarko - nasypywarka o wydajności 30 t masy /h,
- mieszarko - nasypywarka o wydajności 50 t masy/h (w formierni ręcznej),
- stół wibracyjny,
- żuraw o nośności 3,2 t
- wagon,
- przenośniki rolkowe nr 1 i nr 2
- trzy stanowiska do pokrywania powierzchni form masą ochronną ognioodporną z centralnym zbiornikiem masy ochronnej,
- suwnica o nośności 20 t i dwie suwnice o udźwigu 2,5 t (suwnice pomocnicze),
- kompresor o dużej wydajności o ciśnieniu roboczym 6,5 bar,
- wieża wysokiego składowania modeli z automatycznym systemem magazynowania i transportowania modeli,
- wieża magazynowania skrzyń formierskich z automatycznym systemem magazynowania i transportowania form w wieży.

2. Linie regeneracji mas formierskich wraz z dozowaniem czystego piasku i regeneratu mas do produkcji mas formierskich:

- silos masy do regeneracji o poj. 40 ton z instalacją regeneracji mas formierskich,

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego**  
**Wydział Ochrony Środowiska**

**Adres siedziby:**

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

**Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

- silos dwuczęściowy na pyły z filtra tkaninowego (poj. 20 t) oraz na czysty piasek (poj. 25 ton),
- silos piasku o poj. 100 ton,
- silos masy do regeneracji o poj. 150 ton z instalacją regeneracji mas formierskich
- silos masy zregenerowanej o poj. 150 ton
- silos czystego piasku o poj. 150 ton,
- pneumatyczne przenośniki piasku o wydajności 12 t/h i pojemności 650 l,

### 3. Magazynowanie i dozowanie żywic oraz aktywatorów:

- jeden zbiornik do magazynowania żywicy furanowej o poj. 35 m<sup>3</sup>,
- dwa zbiorniki do magazynowania aktywatorów o poj. 25 m<sup>3</sup> każdy.

Zbiorniki magazynowe żywicy i aktywatorów są wykonane z tworzywa sztucznego PEHD jako zbiorniki pionowe, naziemne dwupłaszczowe z systemem ciągłej kontroli szczelności VSK z optyczno-akustycznym alarmem.

### 5. Punkt II.1.1.1.3. Przygotowanie rdzeni odlewniczych - otrzymuje brzmienie:

„Przygotowanie rdzeni odbywa się w rdzeniarni. Masa rdzeniowa jest przygotowywana w mieszarko-nasypywarce tak jak przy produkcji mas formierskich. Proces wykonywania rdzeni polega na wypełnieniu uprzednio wykonanej formy drewnianej lub metalowej rdzennicy skrzyniowej masą rdzeniową podawaną z mieszarko-nasypywarki, usunięcia nadmiaru masy i pozostawieniu do utwardzenia. Proces utwardzenia mas trwa w zależności od wielkości rdzenia od kilku do kilkudziesięciu minut. Rdzeń po utwardzeniu jest wyjmowany z rdzennicy i pokrywany masą ochronną ognioodporną. Powłokę ochronną suszy się poprzez podpalenie.

Dla specjalnych rdzeni stosuje się piasek chromitowy a masę furanową przygotowuje się w odrębnej mieszarko-nasypywarce TRITON o wydajności 5 t/h. Piasek chromitowy dostarczany jest w workach BIG-BAG i dozowany bezpośrednio z dolnej części opakowania do zbiornika mieszarki a spoiwo dozowane z centralnego systemu dozowania żywic i aktywatora. Piasek chromitowy nie zawiera frakcji pylistych, zatem nie występuje emisja a mieszarka nie wymaga indywidualnego odpylania stanowiskowego.

#### Urządzenia stosowane do przygotowania rdzeni:

- mieszarko-nasypywarka o wydajności 30 t/h (do produkcji mas z piasku kwarcowego),
- mieszarko-nasypywarka o wydajności 5 t/h (do produkcji mas z piasku chromitowego),
- dozowniki żywicy furanowej i aktywatorów,
- suwnica pomostowa z nośności 16 ton,
- suwnica pomostowa o nośności 5 ton,

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego**  
**Wydział Ochrony Środowiska**

#### **Adres siedziby:**

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
 wejście od ul. Mazowieckiej 14  
 tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

#### **Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
 ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
 www.wzp.pl

- żuraw o nośności 1,6 ton,
- manipulator,
- wagon (wózek przejezdny z rolkami form schodzących z linii formierskiej,
- przenośnik rolkowy form schodzących z linii formierskiej”.

**6. Punkt II.1.1.1.4. Zalewanie form** - otrzymuje brzmienie:

„Po przygotowaniu form i odpowiednim przegrzaniu żeliwa następuje proces zalewania form. Po uruchomieniu żeliwiaka ciekły metal wypływa poprzez syfon na rynnę spustową do kadzi odlewniczej. Po napełnieniu kadzi i usunięciu żuźla z powierzchni lustra metalu i uzyskaniu odpowiedniej temperatury ciekły metal jest transportowany suwnicą na miejsce zalewania form odlewniczych w hali odlewni. Po zalaniu form w hali odlewni następuje proces krzepnięcia metalu i stygnięcia odlewu w okresie 2 godzin na 1 tonę odlewu. Zanieczyszczone powietrze z hali zalewu i hali formiarni mas jest odprowadzane emitorami do urządzenia filtracyjnego tj. filtra węglowego, w którym następuje oczyszczanie powietrza poprzez adsorpcję odorów na złożu węgla aktywnego.

Następnie formy są transportowane pod wiatę do dalszego schłodzenia form i odlewów. Odlewy w formach są przetrzymywane pod wiatę w zależności od wagi - proces ten trwa ok. 24 godz. na każdą 1 tonę odlewu. Chłodzenie odlewu ma na celu zapobieganie niezamierzonym odkształceniom i zmiany wymiarów produkowanych detali. Wiata magazynowa do chłodzenia odlewów i magazynowania form jest o wymiarach: 48,16 m x 26,79 m i wysokości 7,25 m. Powierzchnia wiaty wynosi 1291 m<sup>2</sup>.

**7. Punkt II.1.1.1.5. Wybijanie odlewów** - otrzymuje brzmienie:

„Wybijanie odlewów ze skrzyń formierskich odbywa się na dwóch kratkach wstrząsowych o wydajności 10 ton masy/h każda. Wybita masa trafia na znajdujące się pod kratkami zsypy, skąd trafia do niezależnych rynien wyciągowych. Nad rynnami umieszczony jest rozdzielacz magnetyczny, który usuwa z masy elementy metalowe. Z rynny wyciągowej masa jest transportowana do dwóch niezależnie pracujących kruszarek wibracyjnych, które rozdrabniają bryły i duże części masy formierskiej. Następnie rozdrobniony materiał jest przesiewany na sicie, na którym odbywa się selekcja nadziarna z przekazaniem materiału do kubła na nadziarno, kubła na duże części, kubła na części metalowe oraz do silosów na gorący piasek. Transport gorącego piasku następuje systemem przenośników pneumatycznych wyposażonych w wyłącznik krańcowy stanu napełnienia silosów. Z silosu na gorąca masa po ponownym przesianiu przekazywana jest do schłodzenia. Przesiewanie jest przeprowadzane na sicie wibracyjnym o wydajności 15 t/h., z którego odsiewane jest nadziarno do kubła a następnie na sicie kaskadowym wyposażonym w bęben magnetyczny, który dokonuje selekcji materiału stalowego do kubła. Zawartość kubła traktowana jest jako odpad. Natomiast piasek jest przekazywany do chłodziarki, gdzie odbywa się chłodzenie za pomocą wody. Chłodziarka umożliwia ustawienie temperatury piasku na wyjściu z dokładnością do 3°C. Temperatura piasku na wejściu wynosić będzie maksymalnie 150 °C, natomiast na wyjściu 25°C. Chłodziarka jest sterowana automatycznie ze zdalną regulacją żądanej temperatury piasku na tablicy rozdzielczej. Ilość wody potrzebnej do chłodzenia jest automatycznie określana w zależności od temperatury piasku.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

**Adres siedziby:**

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

**Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

Schludzony piasek jest transportowany do silosów systemem przenośników pneumatycznych. Tak zregenerowany piasek jest ponownie dostarczany do mieszarki – nasypywarki i powtórnie wykorzystywany do przygotowania masy formierskiej.

Urządzenia do wybijania odlewów sterowane automatycznie

- dwie kraty wibracyjna (wstrząsowa) o wymiarach 4,0 m x 3,0 m i 3,0 m x 2,5 m nośności 15 t wraz z zabudową,
- rynny transportowe do odzyskanej masy formierskiej o wym. 600 mm x 5000 mm,
- dwa separatory magnetyczne (bęben) o wym.  $\varnothing$  400 mm x 700 mm,
- dwie kruszarki wibracyjne o wydajności 12-15 ton/h,
- dwa pneumatyczne przenośniki gorącego piasku SF5 (gorący piasek) o wydajności 15 ton/h,
- urządzenie do automatycznego sterowania wybijaniem odlewów,
- manipulator przemysłowy do transportu skrzyń formierskich”.

**8. Punkt II.1.1.1.6. Regeneracja i odzysk mas formierskich** - otrzymuje brzmienie:

„Regeneracja mas formierskich jest realizowana na odrębnych dwóch liniach odzysku mas formierskich. Masa formierska z każdej z krat wstrząsowych trafia do odrębnych kruszarek wibracyjnych. Rozdrobniony materiał jest przesiewany na sicie, na którym odbywa się selekcja nadziarna i części metalowych. Przesiana masa na sitach wibracyjnych o wydajności 15 t/h systemem przenośników pneumatycznych kierowana jest do silosów na gorący piasek. W następnym etapie masa jest przesiewana na sitach kaskadowych wyposażonych w bęben magnetyczny, który dokonuje selekcji materiału stalowego do pojemnika. Natomiast zregenerowana masa (piasek) jest przekazywany do chłodziarek. Chłodzenie odbywa się za pomocą wody. Chłodziarka umożliwia ustawienie temperatury piasku na wyjściu z dokładnością do 3°C. Temperatura masy na wejściu wynosi maksymalnie 150°C, natomiast na wyjściu 25°C. Chłodziarki są sterowane w pełni automatycznie ze zdalną regulacją żądanej temperatury piasku. Ilość wody potrzebnej do chłodzenia jest automatycznie określana w zależności od temperatury piasku. Schludzony piasek jest transportowany do silosów systemem przenośników pneumatycznych. Tak zregenerowana masa jako piasek jest ponownie dostarczana do mieszarki – nasypywarki i powtórnie wykorzystywana do przygotowania masy formierskiej. Technologia zapewnia regenerację piasku w ilości około 95 % uprzednio użytego.

Urządzenia do regeneracji masy formierskiej

Dwie niezależne linie regeneracji zużytej masy formierskiej są bezpośrednio połączone ze stanowiskami do wybijania odlewów (dwie kraty wstrząsowe).

W skład linii nr 1 wchodzi następujące urządzenia;

- silos masy do regeneracji o poj. 40 ton z instalacją regeneracji mas formierskich z sitem kaskadowym o wydajności 15 t/h połączony z sitem wibracyjnym z odciążeniem do filtra

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

**Adres siedziby:**

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

**Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

workowego, z chłodnicą do chłodzenia gorących mas formierskich z urządzeniem sterowniczym,

- pneumatyczne przenośniki piasku SF5 (gorący piasek) o wydajności 15 t/h poj. 850 l i poborze powietrza 0,80 m<sup>3</sup>/min;
- silos na regenerat o poj. 100 ton;
- silos dwuczęściowy składający się z górnego silosu na pył o poj. 25 ton i silosu dolnego na czysty piasek o poj. 25 ton;
- pneumatyczne przenośniki piasku SF5 (schłodzony piasek) o wydajności 15 t/h i poj. 850 l i poborze powietrza 0,8 m<sup>3</sup>/min;
- automatyczne urządzenie sterownicze zawiadujące procesem regeneracji masy.

W skład linii nr 2 wchodzi następujące urządzenia;

- silos na masę do regeneracji o poj. 150 ton, znajdujący się nad urządzeniami do regeneracji o wydajności 10 ton/h w tym:
  - o oddzielnik magnetyczny 1 szt.,
  - o przesiewacz kaskadowy – 2 szt.
  - o przesiewacz wibracyjny – 2 szt.
  - o układ chłodzenia 2 szt. chłodnic wodnych z instalacją zasilającą,
  - o podajnik piasku – 2 szt.
  - o układ rurowy transportu masy formierskiej
- silos na regenerat o poj. 150 ton
- silos na czysty piasek o poj. 150 ton;
- pneumatyczne przenośniki piasku o wydajności 10 t/h,
- automatyczne urządzenie sterownicze zawiadujące procesem regeneracji masy”.

#### **9. Punkt II.1.1.1.7. Oczyszczanie odlewów** – otrzymuje brzmienie:

„Oddzielenie przywartej masy do odlewów jest prowadzone w hali wybijania odlewów na dwóch kratkach wstrząsowych przy pomocy manipulatora (robota). Jednocześnie usuwane są układy wlewowe oraz nadlewy. Następnie w hali oczyszczalni odlewów prowadzi się oczyszczanie za pomocą oczyszczarki komorowej (śrutowanie), a w kolejnym etapie w hali szlifierni odlewy są oczyszczane w zautomatyzowanych komorach wyposażonych w robot szlifierski, po czym w komorach ręcznej obróbki odlewów”.

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego**  
Wydział Ochrony Środowiska

#### **Adres siedziby:**

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

#### **Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

**10. Punkt II.1.2. Instalacje pomocnicze** – otrzymuje brzmienie:

„Instalacja pomocnicza zlokalizowana na terenie zakładu obejmuje następujące urządzenia:

- instalacja do wstępnej obróbki odlewów żeliwnych, w skład której wchodzi:
  - stanowisko ręcznego usuwania resztek mas formierskich, które nie zostały usunięte w trakcie wybijania na kratkach wstrząsowych,
  - instalacja oczyszczania odlewów w tym komorowa oczyszczarka śrutowa, kabiny szlifierskie do ręcznej obróbki, dwie robotyzowane komory szlifierskie,
- urządzenia do precyzyjnej obróbki odlewów w tym:
  - wytaczarki CNC, TOS i centrum obróbcze AVEREX,
- pomieszczenie do ładowania akumulatorów wózków widłowych
- instalacje do nanoszenia powłok ochronnych
  - malarnia ogólna z urządzeniami:
    - kabina malarska z robotem WAGNER do lakierowni odlewów,
    - kabina suszarnicza powłok malarskich
    - kabina do szlifowania powierzchni odlewów z filtrem tkaninowym,
    - zespół stojaków na odlewy,
- kompresorownie główne (nr 1 i nr 2) z instalacją sprężonego powietrza:
  - Kompresorownia nr 1
- kompresor Atlas Copco typ GA 90VSD FF,
- kompresor Atlas Copco typ GA 90 VSD FF,
- Kompresorownia nr 2
- kompresor Atlas Copco typ GA 55VSD FF,
- kompresor Atlas Copco typ GA 45VSD FF,

Dodatkowo w zakładzie zainstalowane są trzy kompresory na halach:

- malarnia - kompresor Atlas Copco typ GA 30VSD FF
- hala konstrukcji stalowych - kompresor Atlas Copco typ GA30VSD FF, kompresor Atlas Copco typ GX11 7,5/10 FF.

Na terenie zakładu znajdują się hale namiotowe:

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego**  
**Wydział Ochrony Środowiska**

**Adres siedziby:**

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
 wejście od ul. Mazowieckiej 14  
 tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

**Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
 ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
 www.wzp.pl

- hala produkcji konstrukcji stalowych z suwnicą bramową i wiata o wymiarach 64,4 m x 27,3 m, wysokości 10 m wyposażona w zespół urządzeń do produkcji konstrukcji stalowych,
- hala magazynowa o wymiarach 15m x 30 m o wysokości 7,5 m,
- hala namiotowa o wymiarach 20,5 x 30,5 m i wys. ok. 8 m<sup>2</sup>.

**11. Punkt II.1.2.1.2. Obróbka mechaniczna odlewów** – otrzymuje brzmienie:

„Odlewy są poddawane obróbce mechanicznej polegającej na toczeniu, frezowaniu, wierceniu na urządzeniach CNC sterowanych komputerowo. Podczas obróbki mechanicznej wytwarzane są wióry żeliwne i stalowe, które są zatrzymywane przez filtry magnetyczne i gromadzone w specjalnych pojemnikach. Wióry mogą być brykietowane w brykieciarce i poddane do odzysku w żeliwiakach.

Urządzenia do mechanicznej obróbki odlewów:

- szlifierki,
- frezarki,
- wiertarki do wykonywania otworów,
- obrabiarki CNC
- wytaczarki

Hala obróbki mechanicznej odlewów jest połączona łącznikiem z halą malarni ogólnej celem polepszenia logistyki transportu odlewów w ciągu technologicznym”.

**12. Punkt II.1.2.1.3. Instalacja nakładania powłok ochronnych** – otrzymuje brzmienie:

„W instalacji planuje się zużycie farb, lakierów i rozpuszczalników w ilości 39 Mg/rok”.

**13. Punkt II.1.2.1.4. „Produkcja konstrukcji stalowych** - otrzymuje brzmienie:

„W hali produkcji konstrukcji stalowych z wiatą i suwnicami odbywa się obróbka mechaniczna elementów stalowych, profili metalowych i różnego rodzaju kształtowników zakupionych z zewnątrz. Obróbka polega na cięciu, zginaniu oraz łączeniu poprzez spawanie. Do cięcia blach wykorzystuje się wypalarkę plazmową. W wyniku procesu technologicznego w zakładzie są wytwarzane proste konstrukcje stalowe na zamówienia klientów. Dodatkowo mogą być wytwarzane pomocnicze konstrukcje stalowe do gotowych odlewów lub bezpośrednio wykorzystywane w zakładzie.

Hala produkcyjno-magazynowa jest wyposażona w urządzenia:

- robot spawalniczy wyposażony w urządzenia odciągowe z filtrami i wewnętrznym obiegiem powietrza,
- stacjonarne stanowiska spawalnicze wyposażone w urządzenia oczyszczające z zawracaniem oczyszczonego powietrza na halę,
- mobilne stanowiska spawalnicze i szlifierskie z urządzeniami filtrującymi,
- urządzenie do plazmowego cięcia stali (plazma) wyposażone w zespół filtrów tkaninowych,
- urządzenia do cięcia i wiercenia,
- oczyszczarka przelotowa z baterią filtrów i z wewnętrznym obiegiem powietrza.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

**Adres siedziby:**

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

**Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

– suwnice bramowe do transportu konstrukcji”.

**14. Punkt II.2 Zużycie surowców, materiałów i energii** – otrzymuje brzmienie:

- Żłom żeliwny - 35000 Mg/rok
- Krzemian żelaza FeSi - 800 Mg/rok
- Żelazomangan FeMn - 350 Mg/rok
- Kamień wapienny - 2000 Mg/rok
- Piasek formierski - 5000 Mg/rok
- Masa ochronna - 300 Mg/rok
- Masa natryskowa - 1000 Mg/rok
- Cegła szamotowa - 70 Mg/rok
- Żywice furanowe - 900 Mg/rok
- Utwardzacz do żywic furanowych - 600 Mg/rok
- Koks - 5500 Mg/rok.

**15. Punkt IV. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości** –

otrzymuje brzmienie:

„3. Metody ochrony środowiska wodnego polegające na:

- racjonalnej gospodarce pobierana wodą,
- zastosowanie w miarę możliwości technicznych zamkniętych obiegów wód chłodniczych w urządzeniach technicznych i technologicznych,
- odprowadzania ścieków bytowych do zewnętrznej oczyszczalni ścieków.

4. Metody ochrony powietrza poprzez:

- stosowanie suchych lub mokrych metod wychwytywania pyłów i gazów z urządzeń technologicznych,
- stosowanie wspólnych systemów odprowadzania gazów odlotowych dla urządzeń technologicznych przed wprowadzeniem do urządzeń odpylających i emitorów,
- stosowanie zautomatyzowanych systemów kontroli procesów technologicznych prowadzonych w żeliwiakach,
- wychwytywanie i usuwanie w urządzeniach odpylających pyłów emitowanych z urządzeń technologicznych procesów pomocniczych,
- magazynowanie materiałów sypkich w zamkniętych silosach,
- zamykanie pojemników do przechowywania materiałów ciekłych zawierających lotne związki organiczne”.

**16. Punkt V.1.1. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z instalacji do odlewania metali żelaznych** – otrzymuje brzmienie:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

**Adres siedziby:**

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

**Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

„Po wykonaniu centralnej instalacji wyciągowej wraz z filtrem węglowym (emitor E-9) instalacja odlewu żeliwa będzie pracowała w wariantcie I.

– **wariant I** - praca instalacji zalewu i przygotowania form - praca emitora E-9,

Do czasu wykonania centralnej instalacji wyciągowej z filtrem węglowym instalacja odlewu żeliwa będzie pracowała w wariantcie II.

– **wariant II** - praca instalacji zalewu i przygotowania form praca emitorów E-4/1 do E- 4/8 i E-5/1 do E-5/6,

– Roczna emisja z instalacji odlewania metali żelaznych wynosi:

**WARIANT I** – wg tabeli 1 - praca emitora E-9

$E_{\text{dwutlenku siarki}}$	= 19,3939 Mg/rok
$E_{\text{dwutlenku azotu}}$	= 25,7494 Mg/rok
$E_{\text{tlenek węgla}}$	= 1031,2981 Mg/rok
$E_{\text{dioksyny}}$	= $16,948 \cdot 10^{-8}$ Mg/rok
$E_{\text{pył ogółem}}$	= 7,4688 Mg/rok
$E_{\text{pył PM}_{10}}$	= 5,1932 Mg/rok
$E_{\text{pył PM}_{2,5}}$	= 3,1159 Mg/rok
$E_{\text{alk. furfurylowy}}$	= 1,7697 Mg/rok
$E_{\text{kwas p-toluenosulfonowy}}$	= 1,0508 Mg/rok
$E_{\text{benzen}}$	= 1,4585 Mg/rok
$E_{\text{toluen}}$	= 5,1750 Mg/rok
$E_{\text{ksylen}}$	= 2,6250 Mg/rok

**WARIANT II** - wg tabeli 1.1 - praca emitorów E-4/1 do E-4/8 i E-5/1 do E-5/6

$E_{\text{dwutlenku siarki}}$	= 19,3939 Mg/rok
$E_{\text{dwutlenku azotu}}$	= 25,7494 Mg/rok
$E_{\text{tlenek węgla}}$	= 925,1622 Mg/rok
$E_{\text{dioksyny}}$	= $16,948 \cdot 10^{-8}$ Mg/rok
$E_{\text{pył ogółem}}$	= 7,4688 Mg/rok
$E_{\text{pył PM}_{10}}$	= 5,1932 Mg/rok
$E_{\text{pył PM}_{2,5}}$	= 3,1159 Mg/rok
$E_{\text{alk. furfurylowy}}$	= 1,7694 Mg/rok
$E_{\text{kwas p-toluenosulfonowy}}$	= 1,0506 Mg/rok
$E_{\text{benzen}}$	= 1,4584 Mg/rok
$E_{\text{toluen}}$	= 5,1752 Mg/rok
$E_{\text{ksylen}}$	= 2,6252 Mg/rok

Dopuszcza się wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza ze źródeł emisji instalacji do odlewania metali żelaznych w ilościach zestawionych w tabeli 1 stanowiącej załącznik nr 1 do niniejszej decyzji.

**17. Punkt V.1.2. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z instalacji pomocniczej”**, otrzymuje nowe brzmienie:

Roczna emisja z instalacji pomocniczej może wynieść:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

$E_{\text{dwutlenku azotu}}$	= 0,1331 Mg/rok
$E_{\text{tlenek węgla}}$	= 0,4160 Mg/rok
$E_{\text{pył ogółem}}$	= 2,0490 Mg/rok
$E_{\text{pył PM}_{10}}$	= 1,2810 Mg/rok
$E_{\text{pył PM}_{2,5}}$	= 0,7686 Mg/rok
$E_{\text{LZO}}$	= 14,7282 Mg/rok

Dopuszcza się wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza ze źródeł emisji z instalacji pomocniczej w ilościach zestawionych w tabeli nr 2 załącznika nr 2 do niniejszej decyzji"

### 18.Punkt V.3.1. Charakterystyka źródeł hałasu - otrzymuje nowe brzmienie:

„Źródła hałasu emitowanego do środowiska oraz rozkład czasu pracy źródeł przedstawiono w tabeli 3.

Tabela nr 3

Tabela 5-5: Źródła powstawania hałasu			
Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w ciągu doby [h]	
		Dzień	Noc
1	2	3	4
Z1	Układ wybijania z mechaniczną regeneracją mas formierskich w hali wybijania odlewów	16	8
Z2	Silos magazynowy zintegrowany z instalacją do regeneracji masy formierskiej	16	-
Z3	Filtr tkaninowy Nederman	16	-
Z4	Centralna instalacja odciągowa z hali odlewu i formiarni z wentylatorami i filtrem węglowym	16	-
Z5	Hala odlewu	16	-
Z6	Formiarnia ręczna	16	-
Z7	Rdzeniownia	16	-
Z8	Hala obróbki precyzyjnej odlewów	16	8
Z9	Hala wybijania odlewów	16	8
Z10	Hala obróbki mechanicznej	16	8
Z11	Hala obróbki mechanicznej	16	-
Z12	Sprężarkownia	16	8
Z13	Transformatorownia	16	8
Z14	Kotłownia	16	8
Z15	Hydrofornia	16	8

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

Z16	Linia formierska	16	-
Z17	Hala z oczyszczarką i kabinami szlifierskimi	16	8
Z18	Instalacja suchego odpylania żeliwiaków	16	-
Z19	Zbiorniki na żywice i utwardzacz	16	-
Z20	Brykociarka do pyłów odlewniczych	16	-
Z21	Malarnia ogólna	16	8
Z22	Hala obróbki	16	8
Z23	Kotłownia przy budynku socjalnym	16	8
Z24	Kotłownia przy hali obróbki	16	8
Z25	Bateria cyklonów	16	8
Z26	Wentylator wyciągowy z żeliwiaka	16	-
Z27	Wentylator wyciągowy z oczyszczarki	16	8
Z28	Wentylator wyciągowy z kabiny lakierniczej – 3 szt.	16	8
Z29	Wentylator wyciągowy z kabiny suszarniczej	16	8
Z30	Wentylator wyciągowy z palnika olejowego kabiny lakierniczej	16	8
Z31	Wentylator wyciągowy z hali obróbki	16	8
Z32	Kruszarka do szlaku	8	-
Z33	Zasyp do żeliwiaków	8	-
Z34	Bunkier do rozdrabniania złomu	8	-
Z35	Suwnica z elektromagnesem	8	-
Z36	Suwnica pod wiatą hali produkcyjno-magazynowej	8	-
Z37	Wieża magazynowania modeli	8	-
Z38	Hala produkcyjno-magazynowa – produkcja konstrukcji stalowych	16	-
Z39	Wentylator WOK-710 – hala odlewu – 2 szt.	16	-
Z40	Wentylator WOK-630 – hala odlewu – 6 szt.	16	-
Z41	Wentylator WOK-630 – hala formiarni – 6 szt.	16	-
Z42	Centralny układ odpylania	16	-
Z43	Hala namiotowa – magazynowa	16	-
Z44	Wieża automatycznego magazynowania skrzyń formierskich	16	-

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego**  
**Wydział Ochrony Środowiska**

**Adres siedziby:**

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

**Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

Z45	Zrobotyzowana komora szlifierska – 2 szt.	16	-
Z46	Robot do lakierowania odlewów	16	-
Z47	Samochód – dostawa, wywóz	2	1
Z48	Wózek widłowy – załadunek bloków	2	1
Z49	Ruch pojazdów na terenie zakładu	4	1

Dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych przedstawiono w tabeli 3a.

Tabela nr 3a

Tabela 5-6: Dopuszczalny poziom hałasu			
Kod rodzaju terenu	Punkt pomiarowy	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		L <sub>AeqD</sub>	L <sub>AeqN</sub>
1	2	3	4
T3b	Po1 – Leśniczówka ul. Fabryczna 13	55	45
T3b	Po2 – zabudowa ul. Fabryczna 8	55	45
T3a	Po3 – Górny Taras ul. Widok 44	55	45
T3c	Po4 – teren ogródków działkowych	55	-

**19. Punkt V.4.2. „Wytwarzanie odpadów” - instalacja do odlewania metali żelaznych** - zmienia się treść tabeli nr 4 stanowiącej załącznik nr 3 do decyzji pozwolenia zintegrowanego i otrzymuje brzmienie:

*„Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z funkcjonowaniem instalacji do odlewania metali żelaznych wraz z opisem dalszego sposobu gospodarowania tymi odpadami oraz miejscami i sposobami ich magazynowania zestawiono w tabeli nr 4 stanowiącej załącznik nr 3 do niniejszej decyzji”.*

**20. Punkt V.4.3. Wytwarzanie odpadów – instalacja pomocniczych** - zmienia się treść tabeli nr 5 stanowiącej załącznik nr 4 do decyzji pozwolenia zintegrowanego i otrzymuje brzmienie:

*„Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z funkcjonowaniem instalacji pomocniczej wraz z opisem dalszego sposobu gospodarowania tymi odpadami oraz miejscami i sposobami ich magazynowania zestawiono w tabeli nr 5 stanowiącej załącznik nr 4 do niniejszej decyzji”.*

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

**21. Punkt V.4.5. „Przetwarzanie odpadów”, otrzymuje brzmienie:**

W instalacji prowadzony jest proces przetwarzania odpadów metodą:

- **R4 - recykling lub odzysk metali i związków metali**

Rodzaje i ilości odpadów, które mogą być przetwarzane w ramach eksploatowanej instalacji do odlewania metali żelaznych

Rodzaje i ilości odpadów, które mogą być przetwarzane w ramach eksploatowanej instalacji do odlewania metali żelaznych, zestawiono w tabeli nr 6.

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Metoda odzysku [R]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	Wybrakowane wyroby żeliwne	10 09 80	35000	R4	Magazynowanie w boksie na materiały wsadowe do żeliwiaka
2.	Odpad z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	12 01 01	35 000	R4	
3	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 01 02	500	R4	
4	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 120116	12 01 17	15	R4	
5	Metale żelazne	16 01 17	35 000	R4	Magazynowanie w boksie na materiały wsadowe do żeliwiaka
6	Żelazo i stal	17 04 05	35 000	R4	
7	Mieszanki metali	17 04 07	35 000	R4	
8	Odpady żelaza i stali	19 10 01	35 000	R4	
9	Odpady metali żelaznych	19 12 02	35 000	R4	
10	Metale	20 01 40	35 000	R4	
Ilość odpadów przeznaczona do przetworzenia			35 000*		

\*Uwaga: ilość odpadów przeznaczonych do przetworzenia nie może przekroczyć łącznie 35.000 Mg/rok (ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania nie jest sumą algebraiczną).

**22. Punkt V.4.5.1. Wskazanie maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.**

Kod odpadu	rodzaj odpadu	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie w Mg	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowana	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowana w okresie roku w Mg

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

**Adres siedziby:**

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

**Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

Lp				w tym samym czasie w Mg	
1.	Wybrakowane wyroby żeliwne	10 09 80	1200	1200	35.000
2.	Odpad z toczenia i pilowania żelaza i jego stopów	12 01 01	1200		
3	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 01 02	1200		
4	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 120116	12 01 17	15		
5	Żelazo i stal	17 04 05	1200		
6	Metale żelazne	16 01 17	500		
7	Mieszanki metali	17 04 07	1200		
8	Odpady żelaza i stali	19 10 01	1200		
9	Odpady metali żelaznych	19 12 02	1200		
10	Metale	20 01 40	1200		

**23. Punkt V.4.5.2. Wskazanie największej masy 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.**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Największa masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie w Mg
1.	Wybrakowane wyroby żeliwne	10 09 80	1200
2.	Odpad z toczenia i pilowania żelaza i jego stopów	12 01 01	
3	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 01 02	
4	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	
5	Żelazo i stal	17 04 05	
6	Metale żelazne	16 01 17	
7	Mieszanki metali	17 04 07	
8	Odpady żelaza i stali	19 10 01	
9	Odpady metali żelaznych	19 12 02	
10	Metale	20 10 40	

**24. Punkt V.4.5.2. Wskazanie całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.**

*„Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów złomu - 1200 Mg”*

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

**Adres siedziby:**

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

**Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

**25.V.4.5.3. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, a którym mowa w art. 42 ust.4b pkt.1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r o odpadach.**

*„Warunki ochrony przeciwpożarowej określono w „Operacie przeciwpożarowym dla zakładu HaCon Sp. z o.o. opracowanym przez mgr inż. Bogdana Kruka, stanowiącym załącznik do decyzji z dnia 12 maja 2020 r. znak: WOŚ.II.7222.3.12.2019.PM i pozostają one bez zmiany”.*

**26. Punkt VI.2. Monitoring emisji do powietrza – otrzymuje brzmienie:**

*„Monitoring powinien obejmować wszystkie emitowane zanieczyszczenia, jednak akredytowane laboratoria w Polsce nie posiadają akredytacji na oznaczenie kwasu p-toluenosulfonowego. Zatem nie wnioskuje się o prowadzenie pomiarów tej substancji.*

*Emisję zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do odlewania metali żelaznych należy monitorować poprzez wykonywanie pomiarów na emitorach:*

- E-2/3 - z częstotliwością raz na rok w zakresie SO<sub>2</sub>, NO<sub>2</sub>, CO, i pyłu ogółem, pyłu PM10 i pyłu PM2,5 oraz dioksyn,*
- E-6 - z częstotliwością raz na rok w zakresie: pyłu ogółem, pyłu PM10 i pyłu PM2,5*
- E-9 – z częstotliwością 1 raz w roku w zakresie tlenku węgla, alkoholu furfurylowego, benzenu, toluenu i ksyłenu,*
- E-4/1 do E- 4/8 i E-5/1 do E-5/6 - z częstotliwością 1 raz w roku, w zakresie tlenku węgla, alkoholu furfurylowego, benzenu, toluenu i ksyłenu (do czasu budowy centralnej instalacji wyciągowej wraz z filtrem węglowym (emitor E-9),*
- E-10 - z częstotliwością raz na rok w zakresie: pyłu ogółem, pyłu PM10 i pyłu PM2,5*

*Emisję zanieczyszczeń do powietrza z instalacji pomocniczych należy monitorować poprzez wykonywanie pomiarów na emitorze E12/1 oraz na jednym z wybranych emitorów E-13/1, E-13/2 lub E-13/3 z częstotliwością raz na rok w zakresie LZO.*

*Przy wykonywaniu pomiarów należy wykorzystywać referencyjne metody pomiarowe.*

*Dla wszystkich pozostałych źródeł emisji należy prowadzić monitoring emisji w okresie roku na podstawie bilansu zużycia surowców i czasu pracy źródeł”.*

**W pozostałej części decyzję pozostawia się bez zmian.**

## **U Z A S A D N I E N I E**

Zmianę pozwolenia udzielonego decyzją Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego z dnia 06 marca 2015 r. znak: WOŚ.II.7222.1.4.2015.BF na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę zlokalizowanej w Odlewni Żeliwa HaCon Sp. z o. o. w Barlinku przy ul. Fabrycznej 6 podjęto na wniosek z dnia 1 marca 2023 roku Pana Henryk Dominiak reprezentującego Przedsiębiorstwo „EKOLOG-POL” Henryk Dominiak,

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska**

**Adres siedziby:**

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

**Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

działającego z pełnomocnictwa udzielonego przez zarząd spółki HaCon Sp. z o. o. z siedzibą w Barlinku przy ul. Fabrycznej 6.

Do wniosku dołączono:

1. Pełnomocnictwo dla Pana Henryka Dominiaka z dnia 07.02.2023 roku.
2. Opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego.
3. Zaświadczenie o niekaralności z dnia 09.02.2023 roku.
4. Oświadczenie prowadzących instalację o niekaralności z dnia 02.02.2023 roku.
5. Decyzję Burmistrza Barlinka o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 20 lutego 2023 roku.

Pismem z dnia 23 marca 2023 roku, znak: WOŚ.II.7222.07.2023.PM Marszałek Województwa Zachodniopomorskiego zawiadomił pełnomocnika prowadzącego instalację oraz strony postępowania o wszczęciu postępowania w sprawie wniosku, o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego zgodnie z art. 61 §1 Kodeksu postępowania administracyjnego, a także zgodnie z art. 10 §1 Kpa poinformowano wszystkie strony o zebranych materiałach oraz udzielono możliwość wypowiedzenia się, co do zebranych materiałów.

W wyznaczonym 7 dniowym terminie żadna ze stron nie wniosła uwag i wniosków do sprawy.

Z uwagi na skomplikowany charakter postępowania, organ zawiadomił Strony pismem z dnia 20 kwietnia 2023 roku, o braku możliwości rozpatrzenia wniosku w ustawowym terminie.

Wnioskodawca w dniu 15 czerwca 2023 roku złożył uzupełnienia do wniosku w zakresie ustalenia wielkości emisji po wykonanych pomiarach z hali odlewu i przygotowania formy na terenie instalacji.

Niniejsza zamiana pozwolenia zintegrowanego obejmuje następujący zakres, bez zwiększenia wydajności odlewni, która obecnie wynosi 140 ton/dobę:

- montażu centralnej instalacji odciągowej z hali zalewu i hali formiarni wraz z filtrem węglowym,
- montażu nowego układu wybijania z kratą wstrząsową i kruszarką mas;
- montażu silosu zintegrowanego z instalacją mechanicznej regeneracji mas formierskich z dwoma silosami do magazynowania regeneratu mas i czystego piasku z filtrem tkaninowym;

Główną instalacją eksploatowaną w zakładzie „HaCon” Sp. z o.o. jest zespół urządzeń służących do wytopu i odlewania żeliwa szarego wraz ze wstępną obróbką mechaniczną. W celu wykonania odlewu konieczne jest przygotowanie formy z masy formierskiej, do której będzie zalewane ciekłe żeliwo. W zależności od wymaganego kształtu odlewu konieczne może być umieszczenie w zalewanej formie specjalnie przygotowanego rdzenia odlewniczego. Jednocześnie w żeliwiaku koksowym jest przetapiany surowiec, który po osiągnięciu właściwej temperatury przegrzania jest zalewany do przygotowanych uprzednio form.

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska**

**Adres siedziby:**

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

**Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

Do wytopu surowca są wykorzystywane dwa piece szybowe tzw. żeliwiaki. Wnętrze pieca stanowi komora spalania, natomiast w części dolnej komory znajdują się urządzenia spustowe służące do odprowadzenia z pieca przegrzanego żeliwa oraz żużła. Paliwem do wytopu żeliwa jest koks odlewniczy o bardzo wysokiej kaloryczności, pozwalający osiągnąć temperaturę do 1700°C. Podstawowymi materiałami wsadowymi do wytopu żeliwa są: surówka zwykła lub hematytowa, złom żeliwny zakupiony i własny oraz złom stalowy oraz żelazostopy, żelazokrzem (FeSi), żelazomangan (FeMn) oraz kamień wapienny.

Materiały wsadowe (koks odlewniczy, żelazo stopy oraz pozostałe topniki) są dostarczane do pieca systemem załadowniczym przez okno wsadowe. Do pieca wprowadzane jest ogrzane w rekuperatorze radialnym powietrze atmosferyczne wzbogacone tlenem. Piece są dodatkowo wyposażone w wodny płaszczowy system chłodzenia. Gazy odlotowe z pieca są kierowane na urządzenie suchego odpylania. W urządzeniu tym następuje wychwycenie pyłów powstających podczas przetopu. Gotowe odlewy żeliwne są poddawane mechanicznej obróbce oczyszczania a następnie malowania.

Zmiany techniczno-technologiczne w instalacji:

- modernizacja instalacji odciągowej z hali zalewu i hali formiarni z podłączeniem do filtra węglowego,
- montaż nowej linii regeneracji mas formierskich w tym układ wybijania odlewów (krata wstrząsowa i kruszarka) oraz linia regeneracji mas formierskich składająca się z zbiornika (silosu) magazynowania mas zintegrowanego z instalacją regeneracji mas z podłączeniem instalacji do filtra tkaninowego.

Celem realizacji inwestycji jest ograniczenie emisji substancji do powietrza.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego obejmuje zmianę ilości wytwarzanych odpadów oraz wprowadzenie nowego kodu odpadu (zużyty węgiel aktywny).

W ramach planowanych zmian techniczno-technologicznych w tym montażu urządzeń ograniczających emisje z zakładu przeprowadzono analizę oddziaływania na środowisko emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji.

Realizacja nowych przedsięwzięć wiąże się z ograniczeniem emisji zanieczyszczeń odorowych z hali zalewu i hali formiarni.

Przewiduje się wprowadzenie nowych emitorów:

- z centralnej instalacji wyciągowej z hali zalewu i hali formiarni z filtrem węglowym - **emitor E-9**,
- z nowej instalacji regeneracji mas formierskich z filtrem tkaninowym Nederman - **emitor E-10**.

W związku z likwidacją malarni kili zmienia się ilość stosowanych farb i rozpuszczalników: zamiast 41 ton proponuje się 39 Mg farb, lakierów i rozpuszczalników.

Do pozwolenia wprowadza się stanowiska ładowania akumulatorów wózków widłowych.

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego**  
**Wydział Ochrony Środowiska**

**Adres siedziby:**

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

**Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

W ramach zmiany pozwolenia zintegrowanego dodaje się odpady o nowych kodach.

W ramach modernizacji urządzeń technicznych wprowadzono nowe obiekty i urządzenia techniczno-technologiczne. Dla wprowadzonych zmian technicznych wykonano obliczenia oddziaływania instalacji na środowisko chronione akustycznie.

W fazie eksploatacji ograniczenie emisji do środowiska będzie realizowane poprzez urządzenia ograniczające emisję gazów i pyłów do środowiska:

- filtr tkaninowy typ LUHR istniejący przy instalacji wybijania odlewów (kraty wstrząsowe) oraz z pomieszczenia formierni,
- filtr Nederman FD 620, tkaninowy przy nowej instalacji regeneracji mas formierskich,
- filtr węglowy odoryzujący z hali zalewu i hali formierni,
- filtr tkaninowy DFO+4IP,
- oczyszczarka komorowa – bateria filtrów tkaninowych.

Wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu zostały przeprowadzone zgodnie z wytycznymi zawartymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2010 Nr 16, poz. 87) i przedstawione we wniosku. Wnioskowane dla poszczególnych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza eksploatowanych na terenie instalacji dopuszczalne wielkości emisyjne nie powodują i nie będą powodować przekroczeń wartości odniesienia. Na podstawie wyników obliczeń emisji w punktach najbliższej zabudowy wielorodzinnej i zabudowy jednorodzinnej położonej na Osiedlu Górny Taras przy ul. Widok oraz na granicy zakładu nie wykazano przekroczeń dopuszczalnych norm.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, iż eksploatacja przedmiotowej instalacji nie będzie powodować przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny zgodnie z art. 144 ust. 1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. Jednocześnie organ przypomina, iż do obowiązków przedsiębiorcy należy prowadzenie działalności, przy dobraniu takich parametrów eksploatacyjnych, aby nie była uciążliwa dla otoczenia i nie powodowała przekroczeń standardów jakości środowiska.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 184 i art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. — Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. 2021, poz. 1973 ze zm.), mające związek z planowanymi zmianami wprowadzonymi na instalacji.

Zgodnie z art. 10 kpa zapewniono stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwiono wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego**  
**Wydział Ochrony Środowiska**

**Adres siedziby:**

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

**Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

Zgodnie z „Kryterium definiowania znaczącej zmiany instalacji”, w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r – Prawo ochrony środowiska oraz § 32 ust. 3 rozporządzenia z dnia 22 kwietnia 2011r. nie wystąpi znacząca zmiana instalacji.

Na podstawie art. 155 Kpa, biorąc powyższe pod uwagę oraz uznając, że dotrzymane zostaną warunki zawarte w niniejszej decyzji oraz w obowiązujących przepisach z zakresu ochrony środowiska, a także uznając, że warunki eksploatacji instalacji nie spowodują zagrożenia dla środowiska, a także uwzględniając słuszny interes Strony orzeczono jak w sentencji.

### POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

W myśl przepisów art.127a Kpa w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Zachodniopomorskiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariusz Adamski  
Dyrektor  
Wydziału Ochrony Środowiska

Potwierdza się wniesienie opłaty skarbowej  
w kwocie ..... 1006,00 PLN .....  
data wpłaty ..... 07.02.2023r. ....  
nr rach. bankowego, na który dokonano zapłaty  
20 1020 4795 0000 9302 0277 9429

#### Otrzymują:

1. Pełnomocnik: "Pan Henryk Dominiak  
„EKOLOGPOL”  
ul. Piaskowej 61, 72-010 Police
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej  
ul. Tama Pomorzańska 13a, 70-030 Szczecin
3. Ministerstwo Środowiska  
Departament Zarządzania Środowiskiem, adres email: [pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)

#### Do wiadomości:

1. Zachodniopomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
ul. Wały Chrobrego 4, 70-502 Szczecin
2. Biuro I ds. Opłat Środowiskowych i Gospodarki Odpadami w/m

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

#### Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
wejście od ul. Mazowieckiej 14  
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek\_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

#### Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin  
www.wzp.pl

Załącznik nr 1 do decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego znak: WOŚ. II. 7222.7.2023.PM z dnia 18 sierpnia 2023 roku.  
Dla instalacji odlewania metali żelaznych dopuszcza się wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza w ilościach zestawionych w tabeli 1 (WARIANT I)  
Tabela nr 1

Lp.	Nazwa emitora	Symbol emitora	Urządzenia zmniejszające sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora				Nazwa zanieczyszczenia	Wielkość emisji	
					d m	V m/s	T K	h m		kg/h	roczna Mg/rok
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.
1	Żeliwiak nr 1 i nr 2	E-2/3	Instalacja suchego odpylania w tym bateria cyklonów, zespół filtrów o spr. > 95%	3640	0,71	18	357	16	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 dioksydy	5,3280 7,0740 250.000 0,9090 0,7410 0,4446 4,656 *10 <sup>-8</sup>	19,3939 25,7494 910,00 3,3088 2,6972 1,6183 16,948*10 <sup>-8</sup>
2	Odciąg centralny - mieszarka mas w hali formierni -mieszarka mas linia formierska i rdzenia - 2 kraty wstrząsowa; - 2 silosy piasku - 2 silosy regeneracji mas	E-6	Filtr workowy η = 99%	4160	1,1	8,6-12	310	10	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,5000 0,3000 0,1800	2,0800 1,2480 0,7488
3	Centralna instalacja wyciągowa z hali zalewu i hali formierni	E-9	Filtr węglowy	4160	1,0	17	306	8	CO Alk. furfurylowy Kwas p-toluenosulfonowy Benzen Toluen Ksylen	29,1582 0,4254 0,2526 0,3506 1,2440 0,6310	121,2981 1,7697 1,0508 1,4585 5,1750 2,6250
4	Instalacja regeneracji mas w tym 3 silosy magazynowe regeneratu i piasku z filtrem tkaninowym	E-10	Filtr tkaninowy η = 99%	4160	0,9	18	310	2	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,500 0,300 0,180	2,0800 1,2480 0,7488

Załącznik nr 1 do decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego znak: WOŚ. II. 7222.7.2023.PM z dnia 18 sierpnia 2023 roku.  
Dla instalacji odlewania metali żelaznych dopuszcza się wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza w ilościach zestawionych w tabeli 1 (WARIANT II)

Tabela nr 1.1.

Lp.	Nazwa emitora	Symbol emitora	Urządzenia zmniejszające sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora				Nazwa zanieczyszczenia	Wielkość emisji	
					d m	V m/s	T K	h m		kg/h	roczna Mg/rok
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.
1	Żeliwiak nr 1 i nr 2	E-2/3	Instalacja suchego odpylania w tym bateria cyklonów, zespół filtrów o spr. $\eta > 95\%$	3640	0,71	18	357	16	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM 10 Pył PM2,5 dioksyyny	5,3280 7,0740 250,000 0,9090 0,7410 0,4446 4,656 *10 <sup>-8</sup>	19,3939 25,7494 910,00 3,3088 2,6972 1,6183 16,948*10 <sup>-8</sup>
2		E- 4/1 E- 4/2	--	4160	0,71	8	325	9,0	CO Benzen Toluen Ksylen	2,4591 0,0172 0,0730 0,0311	10,2299 0,0716 0,3037 0,1294
2a	Hala zalewu odlewania żeliwa do form emisja dla 1 emitora	E- 4/3 E- 4/4 E- 4/5 E- 4/6 E- 4/7 E- 4/8	--	4160	0,63	8	305	9,0	CO Benzen Toluen Ksylen	4,0400 0,0277 0,1100 0,0513	16,8064 0,1152 0,4576 0,2134
3	Hala formiarni ręcznej emisja dla jednego emitora	E- 5/1 E- 5/2 E- 5/3 E- 5/4 E- 5/5 E- 5/6	--	4160	0,63	8	306	9,0	Alkohol furfurylowy Kwas p-toluenosulfonowy Benzen Toluen Ksylen	0,0709 0,0421 0,0250 0,0730 0,0435	0,2949 0,1751 0,1040 0,3037 0,1810
4	Odciąg centralny - mieszararka mas w hali formiarni -mieszararka mas linia formierska i rdzeniarnia - 2 kraty wstrząsowa; -2 silosy piasku - 2 regeneracja mas	E-6	Filtr workowy $\eta = 99\%$	4160	1,1	8,6-12	310	10	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,5000 0,3000 0,1800	2,0800 1,2480 0,7488

Lp.	Nazwa emitora	Symbol emitora	Urządzenia zmniejszające sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora				Nazwa zanieczyszczenia	Wielkość emisji	
					d m	V m/s	T K	h m		kg/h	roczna Mg/rok
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.
5	Instalacja regeneracji mas w tym 3 silosy magazynowe regeneratu i piasku z filtrem tkaninowym	E-10	Filtr tkaninowy $\eta=99\%$	4160	0,9	18	310	2	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,500 0,300 0,180	2,0800 1,2480 0,7488

Załącznik nr 2 do decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego znak: WOŚ. II. 7222.7.2023.PM z dnia 18 sierpnia 2023 roku.  
Dla instalacji pomocniczych dopuszcza się prowadzenie gazów i pyłów do powietrza w ilościach zestawionych w tabeli 2

Tabela 2

Lp.	Nazwa emitora	Symbol emitora	Urządzenia zmniejszające sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora				Nazwa zanieczyszczenia	Wielkość emisji		
					d m	V m/s	T K	h m		Standard emisji w mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	kg/h	roczna Mg/rok
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.	13
1	Oczyszczarka wirnikowa komorowa typ GH 2200-445	E-11/1	Cyklon GPF M20 z filtrem pulsacyjnym o spr. η>95%	3840	0,7x0,55	0	291	8,0	Pył ogółem Pył PM 10 Pył PM 2,5	---	0,500 0,300 0,180	1,9200 1,1520 0,6912
2	Malarnia ogólna Kabina suszarnicza	E-12/1		6240	0,25	14,0	343	9	LZO	100		2,1945
3	Malarnia ogólna Kabina lakiernicza	E-13/1	---	6240	0,5	12,0	298	10	LZO	100		4,1779
4	Malarnia ogólna Kabina lakiernicza	E-13/2	---	6240	0,5	12	298	10	LZO	100		4,1779
5	Malarnia ogólna Kabina lakiernicza	E-13/3	---	6240	0,5	12	298	10	LZO	100		4,1779
6	Hala produkcyjno-magazynowa Wypalarka plazmowa	E-19/1	Filtr DFO+4IP Spr: 96%	4160	0,35	3,5	293	6	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM 10 Pył PM 2,5	-----	0,0320 0,1000 0,0310 0,0310 0,0186	0,1331 0,4160 0,1290 0,1290 0,0774
7	Pomieszczenie ładowania akumulatorów wózków widłowych	E-20	---	6140	0,25	0	293	3,5	Kwas siarkowy	-----	nie określa się	nie określa się

Załącznik nr 3 do decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego znak: WOŚ. II. 7222.7.2023.PM z dnia 18 sierpnia 2023 roku.  
 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji do odlewania metali żelaznych w ciągu roku wraz z miejscami i sposobami ich magazynowania oraz sposobami postępowania z tymi odpadami zestawiono w tabeli nr 4.

Tabela nr 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów. Sposób gospodarowania odpadami.
1.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 060702)	16,0	Skład chemiczny: węgiel aktywny zaadsorbowane związki organiczne Właściwości: stan stały, kolor czarny, nierozpuszczalny w wodzie	Bez magazynowania, odpad bezpośrednio z filtra będzie załadowany do pojemników na środkach transportu i oddany do utylizacji lub regeneracji
2.	10 09 03	Żużło odlewnicze	10 000,0	Skład chemiczny: składniki mineralne, żelazo; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, nadaje się do utwardzania terenu.	Magazynowanie luzem w przyrmach lub w metalowym kontenerze przy hali wybijania odlewów oraz na utwardzonym placu w pobliżu zakładowej kotłowni. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub zagospodarowanie we własnym zakresie metodą R5.
3.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	1 700,0	Skład chemiczny: utwardzone żywice; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nieszkodliwy.	Magazynowanie w metalowym kontenerze naprzeciwno formierni. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
4.	10 09 10	Pył z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	3 000,0	Skład chemiczny: składniki mineralne; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nieszkodliwy.	Magazynowanie w pojemnikach przy instalacji suchego odpylania żeliwiaków. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
5.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	300,0	Skład chemiczny: żelazo, żelazo; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nieszkodliwy.	Magazynowanie luzem na placu magazynowym przy odlewni lub na utwardzonym placu skladowym przy żeliwiakach. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzane w żeliwiakach - odzysk metodą R4.
6.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniowate z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	50,0	Skład chemiczny: szamot, glina, właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nie szkodliwy	Magazynowanie luzem w przyrmach na utwardzonym placu skladowym w naprzeciwno zakładowej kotłowni. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
7.	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	16,0	Skład chemiczny: węgiel aktywny zaadsorbowane związki organiczne	Bez magazynowania, odpad bezpośrednio z filtra będzie załadowany do pojemników na środkach transportu i oddany do utylizacji lub regeneracji

Załącznik nr 4 do decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego znak: WOŚ. II. 7222.7.2023.PM z dnia 18 sierpnia 2023 roku.

Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji pomocniczej w ciągu roku wraz z miejscami i sposobami ich magazynowania oraz sposobami postępowania z tymi odpadami zestawiono w tabeli nr 5.

Tabela nr 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów. Sposób gospodarowania odpadami.
<b>Odpady niebezpieczne</b>					
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	60,0	Skład chemiczny: ksylen, etylobenzen, n-butanol, 1-metoksypropan-2-ol, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, barwniki; właściwości: stan ciekły, łatwopalne, niewybuchowe, nierozpuszczalne w wodzie, drażniące układ oddechowy, szkodliwy dla środowiska.	Odpady magazynowane są w szczelnych, odpowiednich i oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,0		
3	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	5,0	Skład chemiczny: destylat ropy naftowej - składający się głównie z węglodorów aromatycznych, parafinowych oraz dodatków uszlachetniających, płynny stan skupienia. Właściwości: odpady ciekłe, nierozpuszczalne w wodzie, palne w wyższych temperaturach, właściwości smarne, szkodliwe dla środowiska, nadaje się do odzysku.	Odpady magazynowane są w szczelnych, odpowiednich i oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów
4	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	8,0		Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
5	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	8,0		
6	15 01 10*	Opakowania zawierające substancje niebezpieczne lub nimi zanieczyszczone	60,0	Skład chemiczny: opakowania- tworzywo, metal, szkło, zawartość – różne substancje chemiczne o składzie: węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, alkohole alifatyczne, odpady szkodliwe dla środowiska.	Magazynowanie opakowań szczelnie zamkniętych: luzem lub w odpowiednich pojemnikach w magazynie odpadów. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
7	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1,0	Skład chemiczny: pojemniki ciśnieniowe zawierające dwutlenek węgla, argon, azot, argon - gaz bezbarwny, bez zapachu, azot - gaz bezbarwny, bez zapachu. Właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, szkodliwy dla środowiska.	Magazynowanie odpadów w odpowiednio przystosowanych i oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
8	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202	15,0	Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza i lignina, skrobia, garbniki, białko, włókna sztuczne, zanieczyszczenia - węglowodory aromatyczne nienasycone, węg. ropopochodne; właściwości: stan stały, materiał palny, niebezpieczny dla środowiska.	Magazynowanie odpadów w odpowiednio przystosowanych i oznakowanych pojemnikach magazynie odpadów. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów. Sposób gospodarowania odpadami.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>					
10.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 080111	60,0	Skład chemiczny: utwardzone barwniki, właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny.	Odpady magazynowane są w szczelnych, odpowiednich i oznakowanych pojemnikach na utwardzonym placu w magazynie odpadów. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
11	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	44,0	Skład chemiczny: składniki podstawowe i uboczne to tlenki krzemu, żelaza, glinu, manganu, wapnia, magnezu, sodu, potasu i inne; właściwości stan stały, niepalny, popioły i żużle nie należą do odpadów niebezpiecznych, nie stanowią szczególnego zagrożenia dla środowiska oraz dla zdrowia i życia ludzi	Magazynowanie w odpowiednich pojemnikach, big-bagach na placu przy kotłowni Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub zagospodarowanie na własnym terenie do utwardzenia terenu
12.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1200,0	Skład chemiczny: żelazo; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nieszkodliwy.	Magazynowanie w odpowiednich pojemnikach w hali obróbki mechanicznej, w hali konstrukcji stalowych oraz boksie przy żeliwiakach. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzane w żeliwiakach - odzysk metodą R4.
13	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	30,0	Skład chemiczny: żelazo; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nieszkodliwy.	Magazynowanie w odpowiednich pojemnikach w hali obróbki mechanicznej, w hali konstrukcji stalowych oraz boksie przy żeliwiakach. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzane w żeliwiakach - odzysk metodą R4.
14.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,0	Skład chemiczny: metale nieżelazne; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nieszkodliwy.	Magazynowanie odpadów w odpowiednich pojemnikach w hali konstrukcji stalowych Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
15.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	6,0	Skład chemiczny: węgiel spiekany, krzem, żelazo; właściwości: stan stały, proszek, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny.	Magazynowanie odpadów w odpowiednich pojemnikach w hali oczyszczarki oraz hali malarni ogólnej. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzanie w żeliwiakach - odzysk metodą R4.
16.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie i inne niż wymienione w 12 01 20	6,0	Skład chemiczny: korund, cząstki żelaza; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny.	Magazynowanie odpadów w odpowiednich pojemnikach w hali oczyszczarki, w hali malarni ogólnej Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów. Sposób gospodarowania odpadami.
17.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	60,0	Skład chemiczny: celuloza, ścier, talk, kaolin; właściwości: stan stały, palny, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, nadaje się do recyklingu.	Magazynowanie odpadów w odpowiednich pojemnikach na utwardzonym placu magazynu odpadów Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
18.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	60,0	Skład chemiczny: PP, PE, PS, PCV; właściwości: stan stały, palny w odpowiednich warunkach, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, odporny na warunki atmosferyczne, nadaje się do recyklingu.	Magazynowanie odpadów w odpowiednich pojemnikach na utwardzonym placu magazynu odpadów Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
19	15 01 03	Opakowania z drewna	15,0	Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza i lignina, skrobia, garbniki, białko; właściwości: stan stały, palny, nietoksyczny, nieszkodliwy dla środowiska.	Magazynowanie odpadów w odpowiednich pojemnikach na utwardzonym placu magazynu odpadów Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
20	15 01 04	Opakowania z metali	10,0	Skład chemiczny: metale; właściwości: stan stały, niepalny, ulega korozji, nietoksyczny, nadaje się do recyklingu.	Magazynowanie odpadów w odpowiednich pojemnikach na utwardzonym placu magazynu odpadów Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
21	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	6,0	Skład chemiczny: bawełna, celuloza, lignina, guma, bentonit; właściwości: stan stały, palny, nietoksyczny.	Magazynowanie odpadów w odpowiednich pojemnikach na utwardzonym placu magazynu odpadów Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.
22	16 01 17	Metale żelazne	20,0	Skład chemiczny: żelazo; właściwości: stan stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie, ulega korozji, nietoksyczny, nieszkodliwy dla środowiska.	Magazynowanie odpadów luzem w boksie na złom wsadowy przy żeliwiakach Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzane w żeliwiakach - odzysk metodą R4.
23	17 04 05	Żelazo i stal	1200,0	Skład chemiczny: metal żelazo, właściwości: stan stały, koroduje, nadaje się do odzysku.	Magazynowanie luzem w boksie na złom wsadowy przy żeliwiakach, na placu magazynowym naprzeciwko kotłowni zakładowej. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzane w żeliwiakach - odzysk metodą R4.