



DECYZJA

Na podstawie art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. 2021, poz. 735 ze zmianami) w związku z art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. 2021, poz. 1973 ze zmianami) 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

orzekam

zmienić decyzję Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego z dnia 6 marca 2015r., 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

w następujący sposób:

1. W punkcie pkt. II.1. „Charakterystyka instalacji i urządzeń”, zmienić w następujący sposób:

Na terenie Zakładu, oprócz instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego – instalacji do odlewania metali żelaznych, zlokalizowana jest instalacja pomocnicza powiązana technologicznie w funkcjonalną całość.

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

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska**

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel. (+48 91) 44 10 200
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

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 formiarni ręcznej),
- stół wibracyjny,
- żuraw o nośności 3,2 t
- wózek
- przenośniki rolkowe nr 1 i nr 2,
- dwa stanowiska do pokrywania powierzchni form powłoką ognioodporną z centralnym zbiornikiem masy ochronnej,
- dwie suwnice o udźwigu 16t,
- 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.
- manipulator, wagon (wózek przejezdny z rolkami form schodzących z linii formierskiej,

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

- przenośnik rolkowy form schodzących z linii formierskiej.

2. Linia dostarczająca piasek do produkcji mas formierskich:

- dwa zbiorniki czystego piasku,
- zbiornik piasku regenerowanego,
- pneumatyczny przenośnik piasku SF4 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 m³,
- dwa zbiorniki do magazynowania aktywatorów o poj. 25 m³ 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.

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 o nośności 5 ton,

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

- żuraw o nośności 1,6 ton,

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 żużla 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. Następnie formy są transportowane pod wiatę do dalszego schłodzenia form i odlewów. Odlewy w formach są przetrzymywane pod wiatą 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 m².

Punkt II.1.1.1.7. Oczyszczanie odlewów, otrzymuje brzmienie:

Oddzielenie przywartej masy do odlewów jest prowadzone w hali wybijania odlewów na kracie wstrząsowej przy pomocy manipulatora (robota) Clansman C5010HL. 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.

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 kracie wstrząsowej,
 - instalacja oczyszczania odlewów w tym komorowa oczyszczarka śrutowa, kabiny szlifierskie, dwie robotyzowane komory szlifierskie,
- urządzenia do precyzyjnej obróbki odlewów, w tym:
 - wytaczarki CNC (TOS, UNION) i centrum obróbcze AVEREX HS630i,
- instalacje do nanoszenia powłok ochronnych
 - malarnia ogólna z urządzeniami:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

- * kabina malarska z robotem WAGNER do lakierowni odlewów
 - * kabina suszarnicza powłok malarskich
 - * kabina do szlifowania/docierania powierzchni odlewów
 - * 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 (2021r.),
 - kompresor Atlas Copco typ GA 45VSD FF,

Dodatkowo w zakładzie zainstalowane są trzy kompresory na halach:

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

W hali konstrukcji stalowych zainstalowany jest zespół urządzeń do produkcji konstrukcji stalowych.

Na terenie zakładu znajduje się hala namiotowa o wymiarach: dł. ok. 30,0 m, szer. ok. 15,0 m, wys. do kalenicy 7,5 m. W hali znajdują się regały i stoły do magazynowania niezbędnych materiałów.

Punkt II.1.2.1.1. Obróbka odlewów, otrzymuje brzmienie:

Oczyszczarka śrutowa

Obróbka odlewów jest prowadzona w oczyszczarce śrutowej dwukomorowej. Odlewy w komorze oczyszczarki umieszczane są w pozycji wiszącej przy pomocy wciągarki elektrycznej, po zamknięciu komory na odlew kierowane są strumienie śrutu o znacznej prędkości. Na skutek uderzeń śrutu w powierzchnię odlewu następuje usunięcie resztek masy formierskiej. Komory szlifarskie są wyposażone w

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

filtry tkaninowe pulsacyjne o wysokiej sprawności oczyszczania powietrza. Filtry są oczyszczane automatycznie, a pyły są gromadzone w zbiorniku technologicznym.

Komory szlifierskie zrobotyzowane

Dokładne oczyszczenie odlewów jest prowadzone w dwóch zrobotyzowanych dźwiękoszczelnych komorach, w których są po dwa stanowiska obróbcze. Zadaniem instalacji jest szlifowanie wlewów i nadlewów żeliwnych przeciwwag oraz szlifowanie zalewek na powierzchni łączenia. W celu oczyszczenia odlewu element jest umieszczany na jednym ze stołów obrotowych przez wysięgnik ładujący. Po załadunku elementu i zamknięciu drzwi załadunkowych robot wybiera odpowiednie narzędzie (lub kilka narzędzi, jeśli to konieczne) do pracy w wyznaczonych miejscach elementu. Robot posiada dostęp do wszystkich stron elementu. Po zakończeniu wszystkich operacji robot umieszcza narzędzie na uchwycie i wraca do pozycji bazowej, a stół roboczy wraca do swojego początkowego położenia, kłapa zamyka się, drzwi załadunkowe otwierają się, a operator wyładunku obrabiany element za pomocą wysięgnika wyładunkowego i może załadować kolejny. Robot w tym czasie może rozpocząć obróbkę elementu w przeciwległym obszarze roboczym. Załadunek / wyładunek elementów w komorze jest wykonywany przez operatora przy użyciu urządzenia dźwigowego).

Komora nr I przeznaczona jest do pracy z różnymi typami odlewów o wymiarach szer. 1500mm, głęb. 1500mm i wys. 1000mm. Maksymalny ciężar odlewów: 2tony. Czas obróbki: 10-12 min bez okrawania wypływek na powierzchni.

Komora składa się z elementów:

- dwoje automatycznych drzwi dostępowych do załadunku części na stoły,
- robot ABB z automatycznym zmieniaczem narzędzi,
- dwuwalowy silnik narzędzia składającego się z tarczy szlifierskiej i ostrza tnącego,
- zespół obróbki wykańczającej składający się z dwóch elektrowrzecion wyposażonych w pilnik obrotowy i tarczę lam elkową,
- dwa uchwyty dla zespołów obróbki wykańczającej z napędem,
- dwa 4-pozycyjne stoły obrotowe, na które ładowane są części do obróbki,
- dwie automatyczne klapy oddzielające obszary robocze,
- różne urządzenia elektryczne i pneumatyczne.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

Komora nr I do szlifowania odlewów jest podłączona do urządzenia filtrowentylacyjnego blokowego typ BPF 3000 (3000 m³/min), z wyrzutem oczyszczonego powietrza na halę. Pyły są zbierane do pojemnika wewnątrz filtra.

Komora nr II

Komora nr II przeznaczona jest do pracy z różnymi typami odlewów o wymiarach szlifowanych /oczyszczanych odlewów: 2650x2650x1300mm (szer. x głęb. x wys.). Maksymalny ciężar odlewów: 6ton. Czas trwania procesu: 10-50 minut w tym 10-30 min bez odcinania wyływek.

Komora nr II zrobotyzowana obejmuje:

- dwoje automatycznych drzwi dostępowych do załadunku części na stoły,
- robot ABB IRB6700 Foundry Plus z automatycznym zmieniaczem narzędzi,
- dwuwalowy silnik narzędzia składającego się z tarczy szlifierskiej i ostrza tnącego,
- zespół obróbki wykańczającej składający się z dwóch elektrowrzecion wyposażonych w ściernicę i tarczę lam elkową,
- dwa uchwyty dla zespołów obróbki wykańczającej z napędami + dodatkowy przy domówieniu szlifierki taśmowej (jako opcja do zainstalowanie w przyszłości),
- dwa 4-pozycyjne stoły obrotowe, na które ładowane są części do obróbki,
- dwie automatyczne klapy oddzielające obszary robocze,
- różne urządzenia elektryczne i pneumatyczne.

Komora do szlifowania odlewów nr II podłączona do filtra FB12000 o wydajności 12 000 m³ z wyrzutem oczyszczonego powietrza na halę. Pyły są zbierane do pojemnika wewnątrz filtra.

Kabiny szlifierskie do obróbki ręcznej

Oczyszczone w oczyszczarce śrutowej odlewy są kierowane do szlifierni ręcznej celem dalszej obróbki odlewów. Szlifowanie i wygładzanie powierzchni odbywają się w kabinach szlifierskich za pomocą ręcznych szlifierek tarczowych i trzpieniowych. Kabiny szlifierskie wyposażone są w filtry wewnętrzne podsufitowe, gdzie następuje oczyszczanie powietrza z zanieczyszczeń. Oczyszczone powietrze wraca na halę.

Tak oczyszczone odlewy kierowane są do dalszej obróbki wykończeniowej i naniesienia malarskiej powłoki ochronnej.

Urządzenia do oczyszczania odlewów

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

- dwie zrobotyzowane komory szlifierskie z filtrami pulsacyjnymi,
- oczyszczarka komorowa sterowana automatycznie wyposażona w filtr pulsacyjny typu GPFM20,
- kabiny szlifierskie do ręcznej obróbki odlewów z wykorzystaniem urządzeń:
 - szlifierki tarczowe i trzpieniowe,
 - szlifierka dwutarczowa,
 - szlifierka OND350,
 - elektrowciąg tańcuchowy.

Punkt II.1.2.1.3.1. „Malarnia ogólna”

Urządzenia do przygotowania powierzchni odlewów i nanoszenia powłok ochronnych uzupełnia się dodając:

- robot typ WAGNER do lakierownia odlewów.

Punkt II.1.2.1.3.2. „Malarnia kili” - wykreślić się w całości

Punkt II.1.3. „Instalacja do wytopu ołowiu” - wykreślić się w całości.

2. Punkt II.2 Zużycie surowców, materiałów i energii, zmienić w następujący sposób:

Zmienić ilość krzemianu żelaza zamiast 250 Mg zmienia się na 800 Mg.

3. Punkt V.1.1. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z instalacji do odlewania metali żelaznych”, otrzymuje nowe brzmienie:

Roczna emisja z instalacji odlewania metali żelaznych może wynieść:

$E_{\text{dwutlenku siarki}}$	= 19,3939 Mg/rok
$E_{\text{dwutlenku ozotu}}$	= 25,7494 Mg/rok
$E_{\text{tlenek węgla}}$	= 104,0200 Mg/rok
E_{dioksyny}	= $16,948 \cdot 10^{-8}$ Mg/rok
$E_{\text{alk. furfurylowy}}$	= 5,0610 Mg/rok
$E_{\text{formaldehyd}}$	= 2,7983 Mg/rok
E_{fenol}	= 0,6994 Mg/rok
$E_{\text{kwas p-toluenosulfonowy}}$	= 3,500 Mg/rok
$E_{\text{węgl. aromatyczne}}$	= 1,6774 Mg/rok
E_{benzen}	= 0,3665 Mg/rok
$E_{\text{alk. izobutylowy}}$	= 0,0291 Mg/rok
E_{aceton}	= 0,0291 Mg/rok

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

E_{toluen}	= 1,4560 Mg/rok
E_{ksylen}	= 1,1648 Mg/rok
$E_{\text{mezytylen}}$	= 0,0291 Mg/rok
$E_{\text{glikol etylenowy}}$	= 0,3594 Mg/rok
$E_{\text{pył ogółem}}$	= 5,3888 Mg/rok
$E_{\text{pył PM}_{10}}$	= 3,9452 Mg/rok
$E_{\text{pył PM}_{2,5}}$	= 2,6583 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.

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

Roczna emisja z instalacji pomocniczej może wynieść:

$E_{\text{dwutlenku azotu}}$	= 0,1331 Mg/rok
$E_{\text{tlenek węgla}}$	= 0,4160 Mg/rok
$E_{\text{pył ogółem}}$	= 0,7050 Mg/rok
$E_{\text{pył PM}_{10}}$	= 0,7050 Mg/rok
$E_{\text{pył PM}_{2,5}}$	= 0,4230 Mg/rok
E_{LZO}	= 19,1648 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.

5. Punkt V.1.3. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z instalacji wytopu ołowiu” - wykreśla się w całości.
6. 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

Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w ciągu doby [h]	
		Dzień	Noc
1	2	3	4

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

1	Hala odlewni z żeliwiakami	16	-
2	Hala obróbki precyzyjnej odlewów	16	8
3	Hala przygotowania form	16	8
4	Hala obróbki mechanicznej	16	8
5	Hala obróbki mechanicznej	16	-
6	Sprężarkownia	16	8
7	Transformatorownia	16	8
8	Kotłownia	16	8
9	Hydrofornia	16	8
10	Hala przygotowania rdzeni z magazynami	16	-
11	Hala z oczyszczarką i kabinami szlifierskimi	16	8
12	Instalacja suchego odpylania żeliwiaków	16	-
13	Zbiorniki na żywice i utwardzacz	16	-
14	Brykociarka do pyłów odlewniczych	16	-
15	Malarnia ogólna	16	8
16	Kotłownia przy budynku socjalnym	16	8
17	Kotłownia przy magazynie modeli	16	8
18	Bateria cyklonów	16	8
19	Wentylator wyciągowy z żeliwiaka	16	-
20	Wentylator wyciągowy z nowej oczyszczarki	16	8
21	Wentylator wyciągowy z kabiny lakierniczej – 3 szt.	16	8
22	Wentylator wyciągowy z kabiny suszarniczej	16	8
23	Wentylator wyciągowy z palnika olejowego kabiny lakierniczej	16	8

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

24	Kruszarka do szlaki	8	-
25	Zasyp do żeliwiaków	16	-
26	Bunkier do rozdrabniania złomu	8	-
27	Suwnica z elektromagnesem	8	-
28	Suwnica pod wiatą hali produkcyjno-magazynowej	8	-
29	Wieża składowania modeli	8	-
30	Hala produkcyjno-magazynowa – produkcja konstrukcji stalowych	16	-
31	Wentylator WOK-710 – hala odlewni – 2 szt.	16	-
32	Wentylator WOK-630 – hala odlewni – 6 szt.	16	-
33	Wentylator WOK-630 – hala formierni – 6 szt.	16	-
34	Centralny układ odpylania	16	-
35	Hala namiotowa – magazyn zaopatrzenia	16	-
36	Wieża automatycznego magazynowania skrzyń formierskich	16	-
37	Zrobotyzowana komora szlifierska – 2 szt.	16	-
38	Robot do lakierowania odlewów	16	-
39	Samochód – dostawa, wywóz	2	1
40	Wózek widłowy – załadunek bloków	2	1
41	Ruch pojazdów na terenie zakładu	4	1

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

Tabela nr 3a

Kod rodzaju terenu	Punkt pomiarowy	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		L _{AeqD}	L _{AeqN}

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

1	2	3	4
T3b	Po1 – Leśniczówka ul. Fabryczna 10	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	-

7. Punkt V.4.2. „Wytwarzanie odpadów” - instalacja do odlewania metali żelaznych, 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.

Zmienia się ilość przewidzianych do wytworzenia odpadów o kodzie:

- Lp. 3. kod: 10 09 10 Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 100909

zmienia się ilość odpadów z 700 Mg/rok na 1200 Mg/rok.

8. Punkt V.4.3. „Wytwarzanie odpadów – instalacja pomocnicza”, 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.

Zmienia się ilość odpadu o kodzie:

- Lp.9. kod: 08 01 12 odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 080111

zmienia się ilość odpadów z 15,0 Mg/rok na 35,0 Mg/rok.

9. 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, zestawiono w tabeli nr 6.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

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	35 000	R4	Magazynowanie w boksie na materiały wsadowe do żeliwiaka
2.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 100909	10 09 10	700	R4	
3	Odpad z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	12 01 01	35 000	R4	
4	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 01 02	300	R4	
5	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 120116	12 01 17	6	R4	
6	Metale żelazne	16 01 17	35 000	R4	
7	Żelazo i stal	17 04 05	35 000	R4	
8	Mieszanki metali	17 04 07	35 000	R4	
9	Odpady żelaza i stali	19 10 01	35 000	R4	
10	Odpady metali żelaznych	19 12 02	35 000	R4	
11	Metale	20 01 40	35 000	R4	

10. Punkt VI.2. Monitoring emisji do powietrza - otrzymuje brzmienie:

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 SO₂, NO₂, CO, i pyłu ogółem, pyłu PM10 i pyłu PM2,5 oraz dioksyn;*
- *E-4/1 do E-4/2 (jeden z wybranych emitorów) - z częstotliwością raz na rok w zakresie: tlenku węgla, węglowodorów aromatycznych, mezytylenu, formaldehydu, benzenu, alkoholu izobutylowego, acetonu, toluenu, ksylenu;*

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

- **E-4/3 do E-4/8 (jeden z wybranych emitatorów) - z częstotliwością raz na rok** w zakresie: tlenku węgla, węglowodorów aromatycznych, mezytylenu, formaldehydu, benzenu, alkoholu izobutyloвого, acetonu, toluenu, ksylenu;
- **E-5/1 do E-5/6 - (jeden z wybranych emitatorów) z częstotliwością raz na rok** w zakresie: alkoholu furfurylowego, formaldehydu, fenolu, benzenu, alkoholu izobutylowego, acetonu, toluenu, ksylenu;
- **E-6 - z częstotliwością raz na rok** w zakresie: alkoholu furfurylowego, formaldehydu, fenolu, glikolu etylenowego, benzenu, alkoholu izobutylowego, acetonu, toluenu, ksylenu pyłu ogółem, pyłu PM10 i pyłu PM2,5;

Emisję zanieczyszczeń do powietrza z instalacji pomocniczych należy monitorować poprzez wykonywanie pomiarów na emitatorze E12/1, jeden z wybranych emitatorów 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.

11. Punkt II.2 Zużycie surowców, materiałów i energii, otrzymuje brzmienie:

Zmienia się ilość krzemianu żelaza z 250 Mg na 800 Mg.

W pozostałej części decyzję pozostawia się bez zmian.

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

Zmiany 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, dokonano na wniosek Pana Henryk Dominiak reprezentującego Przedsiębiorstwo „EKOLOG-POL” Henryk Dominiak, działającego z pełnomocnictwa udzielonego przez firmę „HaCon” Sp. z o. o. z siedzibą w Barlinku przy ul. Fabrycznej 6.

Do wniosku dołączono:

1. Pełnomocnictwo dla Pana Henryka Dominiaka z dnia 19.03.2021 roku.
2. Opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego.
3. Zaświadczenie o niekaralności z dnia 23.03.2021 roku.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

Pismem z dnia 16 kwietnia 2021 r. znak: WOŚ.II.7222.3.07.2021.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.

Niniejsza zamiana pozwolenia zintegrowanego obejmuje następujący zakres:

- planowanych do wykonania nowych obiektów budowlanych tj. hali namiotowej do magazynowania materiałów (magazyn zaopatrzenia) oraz wieży do magazynowania skrzyń formierskich z pomieszczeniami magazynowymi;
- wyposażenia hali oczyszczalni odlewów w dwie zrobotyzowane komory oczyszczania odlewów (2 roboty szlifierskie);
- wyposażenia hali malarni w robot typu WAGNER do lakierowni odlewów;
- podłączenie stanowisk przygotowania mas formierskich i kraty wstrząsowej do centralnego systemu odpylania;
- wykorzystania wiaty do chłodzenia odlewów;
- wprowadzenia wentylacji nawiewno-wywiewnej w hali odlewni i formiarni ręcznej - nowe emitory E-4/1 ÷ E-4/8 i E-5/1 ÷ E-5/6;
- likwidacja emitora E-10;
- likwidacja stanowiska malowania kili w tym likwidacja emitora E-14;
- likwidacja instalacji do wytopu ołowiu;
- zmiany emisji gazów i pyłów z instalacji podstawowej i instalacji pomocniczych;
- aktualizacja źródeł hałasu;
- aktualizacja rodzaju odpadów przewidzianych do przetworzenia i wytworzenia.

W toku postępowania, pismem z dnia 23 listopada 2021 roku Zakład przedstawił ekspertyzę pn.: „Analiza oddziaływania substancji złoonych zakładu produkcyjnego HACON Sp. z o.o. w Barlinku” opracowaną przez zespół Eko-Biegły z Wrocławia, w zakresie implementacji rozwiązań związanych z redukcją uciążliwości zapachowej. W wyniku przeprowadzonych pomiarów i analiz stwierdzono, że

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

odlewnia nie narusza przepisów w zakresie przekroczeń wartości dopuszczalnych zanieczyszczeń w powietrzu, jak również emisji związków odorowych.

Pełnomocnik zakładu pismem z dnia 8 grudnia 2021 roku, znak: WOŚ.II.7222.3.07.2021.PM został wezwany do usunięcia braków w przedłożonym wniosku. W dniu 20 grudnia 2021 roku z wniosek został uzupełniony pismem znak: L.dz.I/20/12/2021/EP.

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.

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 żelwny 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 system załadowniczym przez okno wsadowe. Do pieca wprowadzane jest ogrzane w rekuperatorze radialnym powietrze atmosferyczne wzbogacane 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.

W celu poprawy warunków pracy w hali odlewni i formiarni ręcznej zamontowano dodatkowe wentylatory dachowe.

W ramach modernizacji urządzeń do oczyszczania odlewów planuje się zamontowanie dwóch podwójnych zautomatyzowanych komór oczyszczania odlewów wyposażonych w roboty szlifierskie oraz robot malarski do malowania odlewów.

Przewidziana jest likwidacja instalacji do wytopu ołowiu oraz stanowiska do malowania kili (emitor E-14).

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzpz.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzpz.pl

W ramach planowanej zmiany pozwolenia zintegrowanego przeprowadzono analizę oddziaływania na środowisko emisji gazów i pyłów do powietrza z obiektów i procesów z uwzględnieniem emisji nowych substancji:

- żeliwiaki - wytop żeliwa – emisje SO₂, NO₂, CO, pył, dioksyny;
- hala odlewni - zalewanie form ciekłym żelivem - emitory E-4/1 do R-4/8- emisje CO, węglowodory aromatyczne, formaldehyd, mezytylen, benzen, alk. izobutyłowy, aceton, toluen, ksylen;
- hala formierni - emitory E-5/1 do E-5/6 - emisje alkohol furfuryłowy, formaldehyd, fenol, kwas p-toluenosulfonowy, benzen, alk. izobutyłowy, aceton, toluen, ksylen;
- odpylanie centralne – emitor – E-6 z baterią filtrów typ LUHR MWF z odciągami miejscowym z automatycznej linii przygotowania mas formierskich, rdzeniarni, mieszarki mas w formierni ręcznej, z silosów piasku oraz z kraty wstrząsowej - emisje alkohol furfuryłowy, formaldehyd, fenol, kwas p-toluenosulfonowy, glikol etylenowy, benzen, aceton, alk. izobutyłowy, toluen, ksylen;
- chłodzenie form z ciekłym żelivem - emisje niezorganizowane fenolu i formaldehydu;
- oczyszczanie odlewów - oczyszczarka śrutowa - emisje pyłów;
- (2 szt.) komór robotów szlifierskich z filtrami - brak emisji do środowiska
- malarnia ogólna odlewów żeliwnych - emisje LZO - wystąpi zmniejszenie emisji z powodu likwidacji instalacji do wytopu ołowiu oraz stanowiska malarni kili. Część farb zużywanych w malarni kili będzie zużywana w malarni ogólnej odlewów żeliwnych.

W przedmiotowej decyzji aktualizuje się zapisy rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania:

- 10 09 10 - pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 100909 (zmienia się ilość odpadów z 700 Mg/rok na 1200 Mg/rok)
- 08 01 12 - odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 080111 (zmienia się ilość odpadów z 15,0 Mg/rok na 35,0 Mg/rok).

Wykreślono odpady przewidziane do przetwarzania o kodach: 030105, 100908, 120121, 150104.

W ramach modernizacji urządzeń technicznych wprowadzono nowe obiekty i urządzenia techniczno - technologiczne oraz zlikwidowano jako źródła hałasu instalacje odlewu ołowiu i malarnie kili. Dla wprowadzonych zmian technicznych wykonano obliczenia oddziaływania zakładu na środowisko chronione akustycznie.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

Spółka w dniu 26.04. 2022 roku przedstawiła koncepcję urządzeń ograniczających uciążliwość zapachową, w której zarekomendowano zamontowanie urządzeń filtrujących na złożu z węgla aktywnego, które zostaną zamontowane w ramach modernizacji procesów technologicznych w instalacji.

Zakład spełnia najlepsze dostępne techniki stosowane w odlewniach żeliwa, jak również przeprowadza szereg modernizacji techniczno - technologicznych zmniejszających potencjalny negatywny wpływ na środowisko. Zakład wykonał zaplanowane do realizacji działania techniczno-technologiczne mające na celu ograniczenie negatywnego oddziaływania na środowisko oraz zaplanował przeprowadzenie kolejnych usprawnień technologicznych.

Do pozwolenia zintegrowanego wprowadzono dodatkowe emisje do środowiska z procesów przygotowania mas formierskich, wykonywania form, odlewania metali żelaznych, studzenia odlewów w zakresie substancji takich jak: dioksyny, formaldehyd, alkohol furfurylowy, fenol, węglowodory aromatyczne, alkohole alifatyczne, kwas p-toluenosulfonowy, tlenek węgla.

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.

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.

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 dla poszczególnych określonych w przepisach w Obszarze Oddziaływania instalacji, a także na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej oraz na granicy państwa.

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.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzpz.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzpz.pl

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.

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.



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: pozwolonia.zintegrowane@mos.gov.pl
4. a/a

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. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin
www.wzp.pl

Załącznik nr 1 do decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego znak: WOŚ. II. 7222.7.2021.PM z dnia 27 lipca 2022 roku.
Dla instalacji odlewania metali żelaznych dopuszcza się wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza w ilościach zestawionych w tabeli 1

Tabela nr 1

Lp.	Obiekt - źródło emisji	Nr emitora	Urządzenia zmniejszające emisję	Czas pracy h/rok	Parametry emitora				Zanieczyszczenia	Emisja	
					d [m]	V [m/s]	T [°K]	h [m]		kg/h	roczna Mg/r
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. η >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 18,000 0,9090 0,7410 0,4446 4,656 *10 ⁻⁸	19,3939 25,7494 65,5200 3,3088 2,6972 1,6183 16,948*10 ⁻⁸
2.	Hala zalewu odlewania żeliwa do form emisja dla 1 emitora	E-4/1 E-4/2	--	3640	0,71	13,7	325	9,0	CO Węgl. Aromatyczne Mezitylen Formaldehyd Benzen Alk. izobutyloowy Aceton Toluen Ksylen	1,6394 0,0735 0,0010 0,0298 0,0055 0,0005 0,0005 0,0250 0,0200	5,9675 0,2675 0,0036 0,1085 0,0200 0,0018 0,0018 0,0910 0,0728
		E-4/3 E-4/4 E-4/5 E-4/6 E-4/7 E-4/8	--	3640	0,63	13,0	305	9,0	CO Węgl. aromatyczne Mezitylen Formaldehyd Benzen Alk. izobutyloowy Aceton Toluen Ksylen	1,2163 0,0523 0,0010 0,0221 0,0055 0,0005 0,0005 0,0250 0,0200	4,4273 0,1904 0,0036 0,0804 0,0200 0,0018 0,0018 0,0910 0,0728

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	13,0	295	9,0	Alkohol furfurylowy Formaldehyd Fenol Kwas p-toluenosyfonowy Benzen Alk. izobutylowy Aceton Toluen Ksylen	0,2000 0,0252 0,0084 0,0421 0,0071 0,0005 0,0005 0,0250 0,0200	0,8320 0,1048 0,0349 0,1751 0,0295 0,0021 0,0021 0,1040 0,0832
4	Odciąg centralny połączony z odciałami stanowiskowymi: - mieszarka mas w hali formiarni - mieszarka mas linia formierska - mieszarka mas - rdzeniarnia - krata wstrząsowa; - 3 silosy piasku	E-6	Filtr workowy typ MWF 582 szt. worków o pow. filtrów 420m ² $\eta = 99\%$	4160	1,1	14,6	296	15	Alkohol furfurylowy Formaldehyd Fenol Kwas p-toluenosyfonowy Glikol etylenowy Benzen Alk. izobutylowy Aceton Toluen Ksylen Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0167 0,3534 0,1178 0,5889 0,0864 0,0071 0,0005 0,0005 0,0250 0,0200 0,5000 0,3000 0,2500	0,0695 1,4701 0,4900 2,4498 0,3594 0,0295 0,0021 0,0021 0,1040 0,0832 2,0800 1,2480 1,0400

Załącznik nr 2 do decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego znak: WOŚ. II. 7222.7.2021.PM z dnia 27 lipca 2022 roku.
Dla instalacji pomocniczych dopuszcza się wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza w ilościach zestawionych w tabeli 2

Tabela 2

Lp.	Obiekt – źródło emisji	Nr emitora	Urządzenia zmniejszające emisję	Czas pracy h/rok	Parametry emitora				Zanieczyszczenia	Standard mg/m ³ _u	Emisja	
					d [m]	V [m/s]	T [°K]	h [m]			kg/h	roczna Mg/r
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	9,0	Pył ogółem Pył PM 10 Pył PM 2,5	--	0,150 0,150 0,090	0,5760 0,5760 0,3456
2.	Hala produkcyjno-magazynowa Wypalarka plazmowa	E-19/1	Filtr DFO+4IP Spr. 96%	4160	0,35	3,5	293	12	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM 10 Pył PM 2,5	--	0,0320 0,100 0,0310 0,0310 0,0186	0,1331 0,4160 0,1290 0,1290 0,0774
3.	Malarnia ogólna Kabina suszarnicza	E-12/1	----	6240	0,25	14,0	343	9	LZO	100	-	2,2364
4.	Malarnia ogólna Kabina lakiernicza	E-13/1	Filtry włókninowe	6240	0,5	12,0	298	10	LZO	100	-	5,6428
5.	Malarnia ogólna Kabina lakiernicza	E-13/2	Filtry włókninowe	6240	0,5	12	298	10	LZO	100	-	5,6428
6	Malarnia ogólna Kabina lakiernicza	E-13/3	Filtry włókninowe	6240	0,5	12	298	10	LZO	100	-	5,6428
Emisja z instalacji pomocniczych												
												0,1331 0,4160 0,7050 0,7050 0,4230 19,1648