

ŚG-IV.7222.20.2014.AJ

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.),
- art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 201 ust. 1, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.)

po rozpatrzeniu:

wniosku złożonego przez Odlewnię Żeliwa LISIE KĄTY Sławomir i Bogusław Mioduszewscy Spółka jawna, Lisie Kąty 7, 86-302 Grudziądz 4 z dnia 4 sierpnia 2014 roku, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla:

- **Odlewni Żeliwa LISIE KĄTY Sławomir i Bogusław Mioduszewscy Spółka jawna Lisie Kąty 7, 86-302 Grudziądz 4**, sklasyfikowanej zgodnie z pkt 2 ppkt 4, załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) jako instalacja do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę zlokalizowanej w miejscowości Lisie Kąty,

orzekam

- I. **Uchylam** za zgodą Strony decyzję Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 23 października 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/27/07, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 stycznia 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.72.2014.SN – pozwolenie zintegrowane wydane dla Odlewni Żeliwa LISIE KĄTY Sławomir i Bogusław Mioduszewscy Spółka jawna, Lisie Kąty 7, 86-302 Grudziądz 4, w związku z eksploatacją instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

II. Udzielam Odlewni Żeliwa LISIE KĄTY Sławomir i Bogusław Mioduszewscy Spółka jawna, Lisie Kąty 7, 86-302 Grudziądz 4, pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, **obejmującego:**

- **wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza,**
- **wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,**
- **przetwarzanie odpadów,**
- **emisję hałasu,**
- **pobór wód podziemnych,**
- **odprowadzanie oczyszczonych ścieków wód opadowych i roztopowych do ziemi.**

III. Informacje ogólne o prowadzącym instalację:

Odlewnia Żeliwa LISIE KĄTY Sławomir i Bogusław Mioduszewscy Spółka jawna

Lisie Kąty 7, 86-302 Grudziądz 4

KRS: 0000095638

NIP: 8761009243

REGON: 870325145

IV. Określam rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotowa instalacja IPPC zgodnie z klasyfikacją podaną w załączniku do rozporządzenia z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) wymaga pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z pkt 2 ppkt 4 załącznika do ww. rozporządzenia, instalacja ta sklasyfikowana jest jako instalacja do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę zlokalizowanej w miejscowości Lisie Kąty, w obrębie gminy Grudziądz, w północno-wschodniej części województwa kujawsko-pomorskiego na działkach nr: 154/1, 154/2, 154/3, 158, 160, 162/1, 166, 168/1, 168/3, 168/4, 168/6, 168/7.

V. Charakterystyka instalacji, urządzeń i technologii

V.1. Charakterystyka instalacji

Podstawowym przedmiotem działalności firmy jest produkcja odlewów z żeliwa o wadze od 0,2 kg do 200 kg, rdzeniowych jak i bezrdzeniowych, formowanych w wilgotnych masach bentonitowych na automatycznych liniach formierskich. Ponad 2/3 produkcji odlewni trafia do klientów zagranicznych, głównie z UE (Niemcy, Holandia, Dania, Belgia, Francja, Szwecja, Włochy, Wielka Brytania). Najważniejsze grupy produktowe zakładu to: odlewy dla armatury

przemysłowej, wodociągowej i kanalizacyjnej, odlewy kół jezdnych transportu bliskiego, odlewy dla przemysłu motoryzacyjnego, odlewy na części do traktorów i maszyn rolniczych, odlewy dla przemysłu AGD, odlewy dla przemysłu maszynowego i odlewy piecowe.

V.2. Opis procesu technologicznego i urządzeń

V.2.1. Opis procesu technologicznego

Do podstawowych operacji technologicznych wykonywanych w odlewni zalicza się:

- wykonanie modelu,
- wytopienie ciekłego metalu o ściśle określonym składzie chemicznym i własnościach,
- wykonanie formy odlewniczej i rdzenia,
- zalanie formy ciekłym metalem,
- usunięcie (wybicie) odlewu z formy odlewniczej,
- oczyszczenie odlewu,
- wykończenie odlewu,
- skontrolowanie własności materiału i wymiarów gotowego odlewu.

Wykonanie omodelowania

Do wykonania formy odlewniczej niezbędny jest komplet modelowy. Omodelowanie składa się z modelu odtwarzającego w formie odlewniczej zewnętrzne kształty odlewu, oraz z rdzennicy do wykonania rdzeni, tj. tych części formy odlewniczej, które odtwarzają wewnętrzne części odlewu. Do kompletu modelowego należą również model układu wlewowego dla wprowadzenia ciekłego metalu do wnęki formy i maskownica do automatycznego osadzania rdzeni w formie. Do wykonywania modeli używa się: żeliwa, stali, aluminium, mosiądzu i żywic syntetycznych.

Wytapianie metalu

Wytapianie żeliwa odbywa się w piecu metalurgicznym typu żeliwiak. Jest to piec szybowy, w którym namiary wsadu metalowego na przemian z koksem opuszczają się w dół pieca do strefy topienia. Ze spalania koksu powstają gazy żeliwiakowe o wysokiej temperaturze. Unosząc się do góry nagrzewają i topią wsad metalowy oraz przegrzewają ciekłe żeliwo. Paliwem w żeliwiaku jest koks odlewniczy. Surowcami do produkcji żeliwa są złom żeliwa, złom stalowy, surówka wielkopieczowa i żelazostopy. Surówka to stop żelaza i węgla z dodatkiem krzemu, manganu, fosforu i siarki oraz innych pierwiastków. Zainstalowany żeliwiak ma średnicę w strefie dysz 1000 mm, zimny dmuch i osiąga wydajność do 10 Mg/h. Dmuch żeliwiakowy jest dotleniany do zawartości tlenu 23-24%. Tlen wstrzeliwany jest z szybkością naddźwiękową poprzez lance tlenowe do wnętrza pieca na wysokości dysz

powietrznych. Żeliwiak jest wyposażony w zamknięty zewnętrzny system chłodzący wodą płaszcz pieca. Pozwala to prowadzić wytop bez wymurówki w strefie nad dyszami. W szybie pieca powyżej okna wsadowego zainstalowany jest palnik do dopalania gazów żeliwiakowych. Żeliwiak zakończony jest głowicą kierującą 100% gazów żeliwiakowych do instalacji odpylania. Część pyłów wychwyconych w instalacji odpylania jest kierowana ponownie do żeliwiaka. Instalacja odpylania żeliwiaka wyposażona jest w suchy filtr workowy i zapewnia maksymalną emisję pyłów poniżej 12 mg/m³. W celu produkowania żeliwa o bardzo precyzyjnym składzie chemicznym zainstalowano na terenie odlewni dwa tyglowe piece indukcyjne FS20 o pojemności 2 Mg każdy, pracujące w systemie twin-power. Odlewnia, poza produkcją żeliwa szarego, produkuje także żeliwo sferoidalne. Żeliwo to charakteryzuje się dużo wyższymi własnościami mechanicznymi w stosunku do żeliwa szarego. Własności te są dzięki innej niż w żelwie szarym postaci grafitu, tzn. grafit jest w postaci kulkowej. Aby wytworzyć żeliwo sferoidalne należy specjalnie przygotowane żeliwo wyjściowe poddać obróbce poza piecowej, nazywanej sferoidyzacją. Obróbka ta odbywa się na specjalnie do tego przeznaczonym stanowisku. Stanowisko to składa się z podajnika drutu, specjalnej pokrywy z odciąganiem gazów, które wydobywają się podczas zabiegu oraz kadzi smukłej, w której transportowany jest metal na stanowisko zalewania. Obróbka żeliwa wyjściowego odbywa się przy użyciu drutu rdzeniowego, wypełnionego mieszanką proszku magnezu, żelazokrzemu oraz pierwiastków ziem rzadkich. Zabieg sferoidyzacji jest nietrwały, dlatego też po obróbce metal transportowany jest do pieca zalewczego, w którym panuje atmosfera ochronna (azot). W piecu zalewczym badany jest skład chemiczny żeliwa, w którym bardzo istotny jest poziom magnezu resztkowego świadczący o tym, czy żeliwo jest rzeczywiście sferoidalne.

Wykonywanie form i rdzeni

Odlewy wykonywane są w formach jednorazowych. Formowanie odbywa się z wykorzystaniem wilgotnych mas bentonitowych. Składnikami masy formierskiej są: płukany piasek kwarcowy i bentonit. Masa formierska przed ponownym wykorzystaniem jest poddawana szeregowi zabiegów zwanych odświeżaniem. Proces ten przeprowadzany jest w sposób automatyczny na 2 stacjach przerobu masy: DISA 280 o wydajności 160 Mg/h i DISA 230 o wydajności 55 Mg/h. Linia DISA 230 przeznaczona jest do średnich form. Może pracować z maksymalną wydajnością do 500 form na godzinę. Linia DISA 280 przeznaczona jest do dużych form. Może pracować z maksymalną wydajnością do 330 form na godzinę.

W skład procesu wchodzi następujące operacje: oddzielanie części metalowych, przesiewanie, nawilżanie, chłodzenie, dozowanie składników, mieszanie i spulchnianie. Formiarnia i stacja przerobu masy formierskiej jest wyposażona w instalację odpylania zaopatrzoną w suchy filtr

workowy. Poziom emisji pyłów nie przekracza 12 mg/m^3 . Część pyłów wychwyconych przez zainstalowany filtr jest ponownie kierowana do obiegu masy formierskiej. Rdzenie produkowane są dwoma metodami:

- metodą na zimno, utwardzanie dwutlenkiem węgla,
- metodą gorącej rdzennicy (hot box).

Zalanie form ciekłym metalem

Zalanie form odlewniczych ciekłym metalem jest jedną z najważniejszych operacji technologicznych podczas produkcji odlewów. Szczególne znaczenie mają warunki zalewania (temperatura, czas zalewania, temperatura formy odlewniczej, prędkość wprowadzania metalu do formy) określające przebieg stygnięcia i krzepnięcia metalu w formie. Od ww. warunków zależy struktura oraz własności mechaniczne i użytkowe odlewu. Optymalna temperatura metalu w czasie zalewania zależy od rodzaju tworzywa odlewniczego, wielkości i grubości ścianek oraz konstrukcji odlewu. Orientacyjne temperatury zalewania odlewów żeliwnych wynoszą $1280\text{-}1420 \text{ }^\circ\text{C}$, przy czym niższe temperatury stosuje się podczas wykonywania odlewów dużych, grubościennych. Zalewanie form na liniach formierskich DISA realizowane jest przez automatyczny piec zalewczy OCC50.2 dla DISA 230 i RGDGe10t dla DISA 280. Piec zalewczy w sposób automatyczny dopasowuje pozycję zalewania w kierunku wzdłużnym i poprzecznym do produkowanych form.

Wybijanie i oczyszczanie odlewów

Po zalaniu form odlewniczych odlewy powinny zostać w formie przez ściśle określony czas, który ustalony jest doświadczalnie w zależności od rodzaju tworzyw i jego wrażliwości na prędkość stygnięcia. Po upływie tego czasu następuje oddzielenie formy od odlewu. Do wybijania odlewów stosuje się kraty wibracyjne. W czasie wybijania następuje częściowe oczyszczenie odlewu z przyczepionej masy formierskiej i rdzeniowej. Wybitą masę kieruje się ponownie na stację przerobu masy w celu nadania jej pierwotnych właściwości. Dalsze czyszczenie odlewów następuje śrutem w oczyszczarkach różnego typu. Pył powstający w czasie oczyszczania jest usuwany z oczyszczarek i kierowany do tkaninowych filtrów suchych gwarantujących maksymalną emisję nieprzekraczającą 10 mg/m^3 .

Wykańczanie i kontrolowanie odlewów

Wykańczanie odlewów polega na usuwaniu układu wlewowego, zalewek i nierówności powierzchni. Ostatnim etapem procesu technologicznego jest kontrola jakości wyrobu polegająca na kontroli wytrzymałości, twardości, składu chemicznego i struktury. Wyroby niespełniające norm zawraca się do ponownego przetopienia.

V.2.2. Opis urządzeń

Odlewnia Żeliwa LISIE KĄTY sp. j. składa się z następujących działów, w skład których wchodzi następujące urządzenia:

- a) Topialnia - wytop żeliwa:
 - żeliwiak Ø 1000 z zimnym dmuchem,
 - instalacja odpylania gazów żeliwiakowych,
 - dwa piece indukcyjne tyglowe FS 20 pracujące w systemie twin-power,
 - instalacja odpylania gazów z pieców indukcyjnych i stanowiska sferoidyzacji z filtrem tkaninowym.
- b) Rdzeniarnia - wytwarzanie rdzeni:
 - 8 nadmuchiwarek PS-1/5,4,
 - 2 strzelarki KMAE 40,
 - 2 strzelarki U-180,
 - 2 strzelarki U-200,
 - strzelarka U-210,
 - strzelarka Core Blower.
- c) Formiarnia DISA 230 - wytwarzanie średnich form:
 - stacja chłodzenia masy formierskiej,
 - automatyczna stacja przerobu masy formierskiej,
 - automatyczna linia formierska bezskrzynkowa DISA 230 – C,
 - automatyczna zalewarka form OCC50.2 na linii DISA 230,
 - linia wybijania i chłodzenia odlewów z linii DISA 230,
 - cichobieżny przenośnik sortowniczy,
 - zespół transportu masy formierskiej świeżej i obiegowej linii DISA 230,
 - instalacja odpylania ciągu technologicznego DISA 230.
- d) Formiarnia DISA 280 - wytwarzanie dużych form:
 - automatyczna stacja przerobu masy formierskiej z zespołem transportowym masy formierskiej świeżej i obiegowej,
 - automatyczna bezskrzynkowa linia formierska DISA 280 – C,
 - automatyczna zalewarka form typ RGDGe10t 500Kw,
 - linia wybijania i chłodzenia odlewów z linii DISA 280,
 - instalacja odpylania linii produkcyjnej DISA 280,
- e) Oczyszczalnia odlewów:

- oczyszczarka zawieszkowa strumieniowo-ścierna HT-17-17-3.6-3-15 z instalacją odpylania z filtrem tkaninowym typ PF4,
- 2 turbinowe oczyszczarki muldowe MR-850-4.6-2-30 z instalacją odpylania z filtrem tkaninowym PF4/32,
- 3 automatyczne szlifierki Koyama 400-S,
- 3 automatyczne szlifierki Koyama 500-TT-S,
- 8 szlifierek tarczowych SZD 400,
- instalacja odpylania gniazda szlifierek,
- przelotowa oczyszczarka strumieniowa z taśmą sitkową typ 20-D-1500-16 z instalacją odpylania,
- zespół przenośników transportowo-sortowniczych,
- 2 manipulatory dźwignicowe typ C620,
- obudowa dźwiękoszczelna przelotowej oczyszczarki i zespołu przenośników.

f) Modelarnia:

- centrum frezarskie typ Haas VM-3HE,
- centrum frezarskie typ VPZ 1600 WEMAS,
- frezarka narzędziowa AVIA FNE 40P,
- tokarka CNC z cyklami typ WDE 500,
- wiertarka promieniowa typ DONAUFLEX 135.

g) System zasilania elektrycznego:

- stacja zasilania energetycznego z sieci zawodowej,
- stacja zasilania awaryjnego złożona z agregatu prądotwórczego 220 kVA i agregatu prądotwórczego 630 kVA.

h) Stacja zasilania sprężonym powietrzem.

i) Zbiorniki na gaz techniczny i gaz propan-butan.

j) Hydrofornia:

- ujęcie wody nr 1,
- ujęcie wody nr 2.

k) System oczyszczania ścieków sanitarnych:

- dwukomorowy zbiornik z pompą dozującą o pojemności 10 m³ (osadnik),
- biologiczna oczyszczalnia ścieków - reaktor biologiczny HNV-N-18 składający się z komory denitryfikacyjnej i nitryfikacyjnej, średnica oczyszczalni 2,45 m, długość 9,4 m, objętość całkowita reaktora 35,04 m³, wydajność: Q_{max} – 18 m³/d, Q_{max}/h – 2,63 m³/h,

- pompa mamutowa - 6 szt.,
- dmuchawa boczno-kanalowa - 2 szt.,
- zagęszczacz osadu filtrem o pojemności 5 m³,
- studnia kontrolna ścieków oczyszczonych DN800 - 1 szt.,
- komory drenarskie typu SC-740 - 8 rzędów o długości około 23 m (wymiary pojedynczej komory 230x130x76),
- 2 przepompownie ścieków składające się z:
 - zbiornika z kręgów żelbetowych o średnicy 1,0 m i wysokości 5,27 m (Ps1),
 - zbiornika z PE-HD o wysokości 2,5 m (Ps2),
 - pompy typu Rexa FIT V05 DA-122, silnik S 13.1-08/EAD1-2-T (Ps1),
 - dwóch pomp typu FA 05.11W, silnik F 12.1-2/9 (Ps2),
 - tablicy sterowniczej.

l) System oczyszczania ścieków deszczowych i roztopowych:

- Oczyszczanie ścieków deszczowych i roztopowych - stan aktualny
 - osadnik o pojemności roboczej wynosi 10,6 m³,
 - drenaż rozsączający o długości 213 m i średnicy 100 mm,
 - studnia rozdzielcza o średnicy 1000 mm,
 - separator Unicon 10/100 Unisep.
 - Oczyszczanie ścieków deszczowych i roztopowych - projekt
 - separator koalescencyjny substancji ropopochodnych ze zintegrowanym osadnikiem typu ECO-K 50/500-5,0 o przepływie nominalnym Qn = 50 dm³/s,
 - 2 przepompownie wód deszczowych składające się z następujących (takich samych) elementów:
 - zbiornik z kręgów żelbetowych o średnicy 2,5 m i wysokości 4,08 m,
 - dwóch pomp typu FA 10.94E, silnik T 20.1-4/30G,
 - tablicy sterowniczej na pływakach.
 - zbiornik rozsączająco-odparowujący o wymiarach 70 x 21 m, powierzchnia 1470 m², rzędna dna zbiornika w przedziale 21,16-21,30 m n.p.m.,
 - system dwóch rzędów koryt drenażowych typu SC-740 firmy Ekobudex o długości około 60 m, wymiary pojedynczej komory 230x130x76,
- ł) Laboratorium.

V.3. Parametry pracy instalacji

Maksymalna wielkość produkcji będzie wynosiła 40 000 Mg/rok.

Wydajność żeliwiaka wynosi od 6 do 10 Mg ciekłego żeliwa na godzinę.

Instalacja pracuje 24 godziny w ciągu doby przez 7 dni w tygodniu przez cały rok. Po 6 dniach pracy następuje przerwa produkcyjna, podczas której służby utrzymania przeprowadzają prace przeglądowo - naprawcze maszyn i urządzeń. Raz w miesiącu przeprowadzany jest remont żeliwiaka polegający na wykuciu i uzupełnieniu wymurówki, suszeniu wymurówki oraz ponownemu rozpaleniu pieca. Dwa razy w roku planowane są ok. dwutygodniowe przerwy produkcyjne, w czasie których prowadzone są prace remontowe i inwestycyjne. Czas pracy instalacji uzależniony jest od wielkości produkcji i zadanych parametrów pracy żeliwiaka. Poszczególne instalacje pracują różną liczbę godzin w ciągu roku co przedstawia poniższa tabela.

Tabela nr 1. Czas pracy poszczególnych instalacji

Lp.	Nazwa instalacji	Czas pracy [h/rok]
1.	Żeliwiak	6600
2.	Linia DISA 230	6600
3.	Oczyszczarka zawieszkowa	7200
4.	Oczyszczarka muldowa nr 1	4800
5.	Oczyszczarka muldowa nr 1	4800
6.	Gniazdo szlifierek	6000
7.	Stacja przerobu masy formierskiej 280	3600
8.	Linia DISA 280	3000
9.	Oczyszczarka z taśmą siatkową	3000
10.	Stanowisko sferoidyzacji	2000
11.	Piece indukcyjne	2000

V.4. Zużycie materiałów, surowców, paliw i energii

V.4.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) niezawierających substancji niebezpiecznych

Tabela nr 2. Zestawienie surowców i materiałów pomocniczych niezawierających substancji niebezpiecznych

Lp.	Materiały pomocnicze	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
1.	Złom żeliwny	Wykonanie odlewów	29 298 [Mg]
2.	Złom stalowy	Wykonanie odlewów	6268 [Mg]
3.	Surówka	Wykonanie odlewów	5044 [Mg]

4.	Węglik krzemu	Wykonanie odlewów	565 [Mg]
5.	Żelazomangan	Wykonanie odlewów	105 [Mg]
6.	Żelazokrzem	Wykonanie odlewów	695[Mg]
7.	Drut do sferoidyzacji	Wykonanie odlewów	102[Mg]
8.	Nawęglacz	Wykonanie odlewów	52[Mg]
9.	Modyfikator	Wykonanie odlewów	19[Mg]
10.	Koks	Wykonywanie odlewów	7173 [Mg]
11.	Piasek formierski	Wykonywanie form	2816 [Mg]
12.	Piasek otaczany	Wykonywanie rdzeni	3750 [Mg]
13.	Policarbon (ekosil)	Wykonywanie form	4293 [Mg]
14.	Ciekły tlen	Technologia	1694 [Mg]
15.	Dwutlenek węgla	Technologia	68 [Mg]
16.	Woda surowa	Technologia, potrzeby socjalne	7928 [m ³]

V.4.2. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne

Tabela nr 3. Zestawienie surowców i materiałów pomocniczych zawierających substancje niebezpieczne

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Sposób magazynowania	Niebezpieczna substancja	Zużycie w ciągu roku
1.	Korchron	Produkcja odlewów	Magazyn- zamykany blaszany kontener, ustawiony na placu na utwardzonej powierzchni.	-Butanol-1-ol-1%, -etylobenzen-2,5%, -ksylen-25%, -benzyna ciężka-2,5%, -tlenek cynku-0,25%.	15 [m ³]
2.	Rozcieńczalnik uniwersalny	Produkcja odlewów	Magazyn- zamykany blaszany kontener, ustawiony na placu na utwardzonej powierzchni.	-Benzyna ciężka-20%, -aceton-5%, -butan-2-on-5%, -octan etylu-5%, -octan 2-metoksy-1-metyloetylu-2%, -butan-1-ol-5%, -izobutanol-10%, -izopropanol-5%, -1-metoksypropan-2-ol-8%.	22 [m ³]
3.	Unimetal	Produkcja odlewów	Magazyn- zamykany blaszany kontener, ustawiony na placu na utwardzonej powierzchni	-Siarczan baru 60%, -eter-6%, -tritylotetraamina-6%, -fenol-1%.	0,5 [Mg]
4.	Edelstahl	Produkcja odlewów	Magazyn- zamykany blaszany kontener, ustawiony na placu na	-Aceton-2,5%, -metylal-2,5%, -eter 2-metylowy-25%,	1,0 [Mg]

			utwardzonej powierzchni	Octan etylu-25%, -ksylen-2,5%, -solwentnafta-5%.	
5.	Demotex WA	Produkcja form i rdzeni	Magazyn- zamykany blaszany kontener, ustawiony na placu na utwardzonej powierzchni	-Eter 2-meylowy-45%, -silikon-5,2%.	2,5 [Mg]
6.	Demotex S	Produkcja form i rdzeni	Magazyn- zamykany blaszany kontener, ustawiony na placu na utwardzonej powierzchni	-Butan-50%, -propan-10%, -benzyna ciężka-10%, -ksylen-2%, -izobutan-2,5%, -glin-2,5%, -oleje mineralne-2%.	2,0 [Mg]
7.	Demotex K	Produkcja form i rdzeni	Magazyn- zamykany blaszany kontener, ustawiony na placu na utwardzonej powierzchni	Butan-25%, -propan-10%, -benzyna ciężka-25%, -ksylen-2%, -izobutan-2,5%, -oleje mineralne-2,5%.	0,1 [Mg]
8.	Dipon FP	Produkcja form i rdzeni	Magazyn- zamykany blaszany kontener, ustawiony na placu na utwardzonej powierzchni	-Izopropanol-18%.	2,5 [Mg]
9.	CARBOPHEN 8178	Produkcja rdzeni	Magazyn- zamykany blaszany kontener, ustawiony na placu na utwardzonej powierzchni	-Węglowodorek potasu-14%, -4-boran sodu-8,5%, -fenol-0,2%.	36,0 [Mg]
10.	VERDUNNUNG 268/1	Produkcja rdzeni	Magazyn- zamykany blaszany kontener, ustawiony na placu na utwardzonej powierzchni	-Alkohol izopropylu-100%.	2,0 [Mg]
11.	VELVACOAT MI 701	Produkcja rdzeni	Magazyn- zamykany blaszany kontener, ustawiony na placu na utwardzonej powierzchni	-Alkohol izopropylu-10%, -alkohol etylowy-30%, -1-metoksypropan-2-ol-10%.	2,0 [Mg]

V.4.3. Zużycie paliw i energii

Zasilanie obiektów odbywa się poprzez linię kablową 15 kV i typową kontenerową stację transformatorową. Zasilanie odbiorników siłowych energią elektryczną odbywa się z rozdzielni. Napięcie zasilania dla odbiorników siłowych wynosi 400 V, a dla oświetlenia 230 V.

Tabela nr 4. Roczne zużycie energii i paliw

Lp.	Energia/paliwo	Zużycie w ciągu roku
1.	Energia elektryczna	20779 [MWh]
2.	Olej opałowy*	7 [Mg]
3.	Gaz propan-butan**	293 [m³]

* wartość opałowa 37385 KJ/m³, zawartość popiołu 0,0025 % oraz zawartość siarki na poziomie 0,3%,

** wartość opałowa 39200 KJ/m³, zawartość popiołu 1 % oraz zawartość siarki na poziomie 0,005%,.

V.5. Gospodarka wodno-ściekowa

V.5.1. Gospodarka wodna

Źródłem wody dla Odlewni Żeliwa LISIE KĄTY jest zakładowe ujęcie wody podziemnej składające się z 2 studni oraz z przyłącza do gminnej sieci wodociągowej. Ujęcie wody jest zaopatrzeniem w wodę dla:

- potrzeb instalacji technologicznej - do chłodzenia pieca do wytopu żeliwa, chłodzenia zalewarek i pieców indukcyjnych, linii chłodzenia odlewów ConviTec, linii formierskich DISA 230C i DISA 280C oraz do wyrobu masy formierskiej (wszystkie układy chłodzenia pracują w obiegach zamkniętych),
- potrzeb bytowych pracowników i klientów (woda nie jest przeznaczona do spożycia),
- potrzeb gospodarczych (sprzątanie pomieszczeń).

Woda ze studni nr 1 i 2 nie jest przeznaczona do spożycia. Ujęcia wody są wyposażone w zawory antyskażeniowe oraz wodomierze.

Studnia nr 2 została wykonana na działce 168/6 w miejscowości Lisie Kąty bezpośrednio przy obiektach odlewni. Studnia nr 1 znajduje się na działce 168/1 i jest studnią rezerwową pracującą w ramach zasobów zatwierdzonych dla studni nr 2. Woda ze studni wykorzystywana jest wyłącznie do celów technologicznych, w okresach awarii lub konserwacji studni nr 2. Zakład posiada także przyłącze do wody wodociągowej. Wykonane jest ono z rury 2 cale i wyposażone w wodomierz oraz zawór antyskażeniowy. Przyłącze to jest wykorzystane jako woda do picia oraz zasilanie awaryjne do systemów chłodzenia maszyn i urządzeń w przypadku dłuższego zaniku napięcia prądu w obwodach elektrycznych silników pomp. Wodociągowa sieć gminna zasila również cztery hydranty PPOŻ umiejscowione przy granicy gruntów odlewni w pobliżu zabudowań.

Z uwagi na brak urządzeń uzdatniających na terenie ujęcia nie występują wody popłuczne.

Tabela nr 5. Roczne zużycie wody

Lp.	Źródło wody	Zużycie wody w m ³ /dobę	Zużycie [m ³ /rok]
1.	Cele bytowe	15	5475
2.	Proces technologiczny	10	3650
3.	Cele gospodarcze	15	5475
Razem			14600

V.5.2. Gospodarka ściekowa

W Odlewni Żeliwa LISIE KĄTY powstają następujące rodzaje ścieków:

- bytowe,
- gospodarcze ze sprzątnięcia pomieszczeń,
- deszczowe z odwodnienia skanalizowanej części zakładu.

Na terenie zakładu nie powstają ścieki technologiczne.

Wszystkie ścieki dostarczane są do lokalnej sieci kanalizacyjnej:

- deszczowej - która podzielona jest na dwie zlewnie nr 1 i nr 2. Zlewnia nr 1 odprowadza wody opadowe i roztopowe z tzw. terenów brudnych do zbiornika retencyjno-odparowującego poprzez separator ropopochodny, natomiast zlewnia nr 2 odprowadza wody opadowe i roztopowe z tzw. terenów czystych do gruntu poprzez komory rozsączające bez oczyszczenia,
- sanitarnej - ścieki bytowe i gospodarcze odprowadzane są do biologicznej oczyszczalni ścieków HNVN o przepustowości 18 m³/dobę i 2,63 m³/h, a następnie po oczyszczeniu do gruntu poprzez system koryt drenażowych SC-740 (8 rzędów długości 23 m).

V.6. Emisja hałasu

Źródła hałasu podzielono na:

- stacjonarne bezpośrednie (punktowe) źródła hałasu (technologiczne na zewnątrz obiektu),
- stacjonarne pośrednie źródła hałasu (obiekty kubaturowe, w którym prowadzona jest produkcja i w którym znajdują się urządzenia emitujące hałas).

Tabela nr 6. Źródła emisji hałasu

STACJONARNE BEZPOŚREDNIE ŹRÓDŁA HAŁASU - ZEWNĘTRZNE

Lp.	Instalacja/obiekt	Typ urządzenia	Poziom mocy akustycznej w dB
1.	Instalacja odpylania gazów żeliwiakowych	NEOTECHNIK Niemcy	74,5
2.	Pompa głębinowa	GBA2.08	61,2
3.	Stacja zasilania energetycznego	SIMENS	68,4
4.	Stacja zasilania awaryjnego	AGREGATY POLSKA 220/630 kWA	62,2
5.	Wózek spalinowy typu LINDE-3 szt.	H-25,H-25T, H-35 T	71,4
6.	Wózek spalinowy typu TOYOTA – 2 szt.	02-8FGF25	71,4

7.	Wózek spalinowy typu HYSTER – 1 szt.	H3,5T	72
8.	Ładowarka	LIEBHERR L524	74,2
9.	Koparka	LIEBHERR A316	76,5
10.	Chłodnica pieców indukcyjnych i zalewarki OCC	Model APW-48- 3F-2 EWAPCO	73,6
11.	Chłodnica wody żeliwiaka	CWT 58 1200	75,6
12.	Chłodnica DISA 230-C i DISA 280-C	GEA model TZR- 0406553-C/GV	76,8
13.	Chłodnica zalewarki JUNKER	Model LSWA 20AA EWAPCO	73,2

STACJONARNE POŚREDNIE ŹRÓDŁA HAŁASU - WEWNĘTRZNE

Lp.	Instalacja/obiekt	Typ urządzenia	Poziom mocy akustycznej w dB
1.	Żeliwiak	DN 1000 z zimnym dmuchem	77,2
2.	Piece indukcyjne tyglowe – 2 szt.	FS 20	77,8
3.	Nadmuchiarki – 8szt	PS 1/5,4	64,3
4.	Strzelarki – 2 szt.	KMAE 40	75,1
5.	Strzelarki – 2 szt.	U-180	64,0
6.	Strzelarki – 2 szt.	U - 200	64,0
7.	Strzelarka	U - 210	64,0
8.	Strzelarka	Clowe Blower	68,0
9.	Chłodziarka	MP - 120	81,4
10.	Mieszarka Turbinowa	RV - 24	81,4
11.	Linia formierska	DISA 230 C	79,0
12.	Automatyczna zalewarka form	OCC50.2	77,8
13.	Automatyczna linia wybijania i chłodzenia	ConviTec 1	81,2
14.	Chłodziarka mieszkowa	MT - 200S	78,2
15.	Mieszarka turbinowa	RV – 33 - 71	79,1
16.	Automatyczna bezskrzynkowa linia formierska	DISA 280-C	77,5
17.	Automatyczna zalewarka form	JUNKER RGDGe 10t 500 kW	76,8
18.	Automatyczna linia wybijania i chłodzenia	ConviTec 2	79,1
19.	Oczyszczarka zawieszkowa strumieniowa- ścierna	AGTOS HT-17-17- 3,6-3-15	81,0
20.	Turbinowa oczyszczarka muldowa – 2 szt.	AGTOS MR-850- 4,6-2-30	75,4
21.	Przelotowa oczyszczarka	KONRAD RUMP	73,8

	strumieniowa z taśmą siatkową	20-D-1500-16	
22.	Automatyczna szlifierka – 3 szt.	KOYAMA 400 - S	79,9
23.	Automatyczna szlifierka – 1 szt.	KOYAMA 500 – TT- S	78,6
24.	Szlifierka dwutarczowa – 8 szt.	SZD 400	81,5
25.	Pompa samozasysająca – 2 szt.	SKA 6.02	76,2
26.	Wózek spalinowy typu LINDE – 3 szt.	H- 25, H- 25 T, H – 35T	72,3
27.	Wózek spalinowy typu TOYOTA – 2szt.	02 -8FGF25	71,4
28.	Wózek spalinowy typu HYSTER – 1SZT.	H3,5T	72,0
29.	Spęźarki śrubowe – 3 szt	GA75VSD	78,8
30.	Hydrofornia 1 pompa samozasysająca – 2 szt.	SKA 6.02	76,4
31.	Centrum frezarskie	Haas VM-3HE	68,9
32.	Centrum frezarskie	VPZ 1600 WEMAS	69,2
33.	Frezarka narzędziowa	AVIA FNE 40 P	68,2
34.	Tokarka CNC	WDE 500	71,5
35.	Wiertarka promieniowa	DONAUFLX 135	73,5

V.7. Gospodarka odpadami

W związku z eksploatacją *Odlewni Żeliwa LISIE KĄTY* wytwarzanych jest osiem rodzajów odpadów niebezpiecznych oraz trzynaście rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne. Wytwarzane odpady są gromadzone w miejscach ich powstawania i magazynowane do czasu ich odbioru przez firmę zewnętrzną w celu ich odzysku lub unieszkodliwienia. Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego spółka posiada tytuł prawny. Odpady przeznaczone do dalszego odzysku lub unieszkodliwienia magazynowane są nie dłużej niż 3 lata. Odpady przeznaczone do składowania są magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku.

Jednym z podstawowych surowców wchodzących w skład wsadu odlewniczego jest tzw. złom wsadowy. W myśl przepisów ustawy o odpadach złom wsadowy stanowi odpad, który w odlewni poddawany jest odzyskowi. Odlewnia Żeliwa LISIE KĄTY skupuje złom wsadowy

pochodzący z zakładów przerobu złomu oraz od dostawców indywidualnych. Zgodnie z art. 41 ust. 1 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 roku (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) prowadzenie przetwarzania odpadów wymaga uzyskania zezwolenia.

V.7.1. Odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji

V.7.1.1. Odpady niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji

Tabela nr 7. Charakterystyka odpadów niebezpiecznych

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Miejsce wytwarzania odpadów
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Kwasy karboksylowe zobojętnione aminami, alkanoloamid kwasu tłuszczowego, glikol etylenowy, N,N - metylen bismorfolina	Wykonanie omodelowania oraz form i rdzeni
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Wysoko rafinowany olej bazowy IP 346, ekstrakt DMSO poniżej 3% oraz dodatkowy składnik wpływający na cechy produktu.	Całość instalacji
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Olej mineralny o zawartości ekstraktu DMSO wg IP 346 poniżej 3 %.	Całość instalacji
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wysoko rafinowany olej bazowy IP 346, ekstrakt DMSO poniżej 3% oraz dodatkowy składnik wpływający na cechy produktu.	Całość instalacji
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania szklane, metalowe i z tworzyw sztucznych po stosowanych w produkcji substancjach chemicznych, olejach, rozpuszczalnikach smarach i innych substancjach wykorzystywanych bezpośrednio w produkcji lub czynnościach pomocniczych.	Wykonanie omodelowania oraz form i rdzeni
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stanowią zanieczyszczone olejami lub emulsją czystościwa, zużyte sorbenty (głównie bawełniane szmaty i papier). Odpad powstaje w trakcie prac remontowych i naprawczych. Do tej grupy zaliczono także substancje organiczne np. diatomit, ziemia krzemkowa zanieczyszczone ewentualnymi wyciekami z samochodów przebywających na terenie stacji.	Całość instalacji
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	Lampy wyładowcze zawierają od 70 do 150 mg rtęci w jednej sztuce. Rtęć i jej związki ze względu na dużą toksyczność została umieszczona na liście odpadów niebezpiecznych.	Całość instalacji
8.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Przeterminowane lub nieużyteczne odczynniki laboratoryjne, substancje używane do czyszczenia i innej działalności pomocniczej.	Laboratorium instalacji

V.7.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji.

Tabela nr 8. Charakterystyka odpadów innych niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Miejsce wytwarzania odpadów
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11.	Sole i estry kwasu ftalowego, ksylen, octan butylu.	Malowanie odlewów
2.	10 09 03	Żużle odlewnicze.	Żużle powstające w odlewni należą do odpadów masowych. Ich ilość, skład oraz właściwości uzależnione są od stosowanej technologii, składu wsadu oraz parametrów urządzeń technicznych. Zawierają one te składniki, które nie weszły w skład produktu i gazów opuszczających żeliwniak. Żużel zawiera krzemiany i glinokrzemiany wapnia oraz związki magnezu, żelaza, manganu, fosforu, siarki itp.	Topialnia żeliwa
3.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05.	Odpady te stanowią 80% ogólnej ilości odpadów powstających na terenach odlewni żeliwa. Formy i rdzenie odlewnicze zawierają między innymi: SiO ₂ , AL ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO, MgO. Odpady te stanowią mieszaninę mas o zróżnicowanym składzie wśród, których największy procentowy udział mają: piaski kwarcowe, bentonit, szkło wodne.	Wykonanie form i rdzeni
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07.	Odpady te stanowią 80% ogólnej ilości odpadów powstających na terenach odlewni żeliwa. Formy i rdzenie odlewnicze zawierają między innymi: SiO ₂ , AL ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO, MgO. Odpady te stanowią mieszaninę mas o zróżnicowanym składzie wśród, których największy procentowy udział mają: piaski kwarcowe, bentonit, szkło wodne. SiO ₂ , AL ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO, MgO.	Wybijanie odlewów
5.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09.	Gazy odlotowe z procesów odlewniczych zawierają zanieczyszczenia mechaniczne – pyły. W celu ograniczenia emisji do atmosfery ciągi technologiczne zaopatrzone są w urządzenia do neutralizacji gazów i pyłów. Oczyszczanie następuje na drodze suchej. W metodzie tej pyły po oziębieniu zatrzymywane są na różnego typu filtrach tkaninowych.	Systemy odpylania instalacji
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i pilowania żelaza oraz jego stopów.	Wióry żelaza.	Czyszczenie i szlifowanie odlewu
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20.	Zużyte tarcze szlifierskie i papier ścierny w których głównie występuje elektrokorund i korund.	Czyszczenie i szlifowanie odlewu
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury.	Odpad ten będzie występował głównie w formie tektury (kartony i półkartony opakowaniowe).	Całość instalacji
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych.	Polimery syntetyczne - są to polimery pochodzące w 100% z syntezy chemicznej zaczynającej się od prostych monomerów. Tworzywa sztuczne, w których wyróżniamy elastomery i plastomery.	Całość instalacji
10.	15 01 03	Opakowania z drewna.	Opakowania z drewna do których można zaliczyć zniszczone i nienadające się do ponownego użycia palety EURO.	Całość instalacji
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały	Odpad stanowią głównie bawełniane	Całość instalacji

		filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	szmaty, ścierki i ubrania ochronne stosowane w zakładzie niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	Sprzęt komputerowy (komputery, klawiatury, drukarki, skanery, myszki komputerowe).	Całość instalacji
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15.	Tonery wytwarzane w zakładzie.	Całość instalacji

V.7.2. Odpady poddane przetworzeniu w instalacji Odlewni Żeliwa Lisie Kąty

V.7.2.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania

Tabela nr 9. Charakterystyka odpadów przewidzianych do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Opis odpadu	Sposób postępowania
1.	02 01 10	Odpady metalowe.	Złom żeliwny i stalowy pochodzący z zakładów przerobu złomu oraz od dostawców indywidualnych.	Proces odzysku R4.
2.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza.		
3.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne.		
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów.		
5.	12 01 02	Cząstki i pyły żelazne oraz jego stopów.		
6.	16 01 17	Metale żelazne.		
7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz.		
8.	17 04 05	Żelazo i stal.		
9.	17 04 07	Mieszanki metali.		
10.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych.		
11.	19 10 01	Odpady żelaza i stali.		
12.	19 12 02	Metale żelazne.		
13.	20 01 40	Metale		

V.8. Emisja zanieczyszczeń do powietrza

Odlewnia Żeliwa LISIE KĄTY jest obiektem emisji pyłu, dwutlenku azotu, tlenku węgla i dwutlenku siarki do atmosfery. Łącznie na terenie zakładu znajduje się 31 emitorów, w tym 12 emitorów technologicznych.

Emitory technologiczne to:

- żeliwiak (emitor E1),
- linia DISA 230 (emitor E2),
- oczyszczarka zawieszkowa strumieniowo-ścierna HT-17-17-3.6-3-15 (emitor E3),

- oczyszczarka muldowa MR-850-4.6-2-30 (emitory E3a),
- oczyszczarka muldowa MR-850-4.6-2-30 (emitory E3b),
- gniazdo szlifierek (emitor E4),
- stacja przerobu masy formierskiej linii DISA 280 (emitor E5),
- agregat prądowórczy TAD 1642GE, 550 kW (emitor E7),
- agregat prądowórczy TAD 1642GE, 550 kW (emitor E8),
- linia DISA 280 (emitor E14),
- przelotowa oczyszczarka strumieniowa z taśmą sitkową typ 20-D-1500-16 (emitor E15),
- stanowisko sferoidyzacji i pieców indukcyjnych (emitor E16).

Pozostałe emitory to emitory ciepłownicze ogrzewające poszczególne budynki magazynowo-produkcyjne. Wszystkie emitory ciepłownicze, za wyjątkiem emitora E6, ogrzewane są gazem propan-butan. Jedynie emitor E6 (nagrzewnica ARAJ PGA-50 o mocy 58 kW) ogrzewany jest lekkim olejem opałowym. Wyżej wymienione emitory ciepłownicze nie podlegają umieszczeniu w pozwoleniu, z uwagi na moc poniżej 10 MW dla oleju opałowego i 15 MW dla gazu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130, poz. 881).

Urządzenia odpylające:

- instalacja odpylania gazów żeliwiakowych (emitor E1):
 - ilość odciąganych gazów 40000 Nm³/h,
 - emisja pyłu szczątkowego do 12 mg/m³,
- instalacja odpylania ciągu technologicznego DISA 230 (emitor E2):
 - wydajność objętościowa instalacji 100000 m³/h,
 - emisja pyłu szczątkowego do 12 mg/m³,
- instalacja odpylania oczyszczarki zawieszkowej strumieniowo-ściernej HT-17-17-3.6-3-15 (emitor E3):
 - wydajność objętościowa filtra 11000 m³/h,
 - emisja pyłu szczątkowego do 6 mg/m³,
- 2 instalacje odpylania oczyszczarek muldowych MR-850-4.6-2-30 (emitory E3a i E3b):
 - wydajność objętościowa filtra 2 x 11000 m³/h,
 - emisja pyłu szczątkowego do 6 mg/m³,
- instalacja odpylania gniazda szlifierek (emitor E4):
 - wydajność objętościowa 30000 m³/h,

- emisja pyłu szcążkowego do 6 mg/m³,
- instalacja odpylania stacji przerobu masy linii DISA 280 (emitor E5):
 - wydajność objętościowa filtra 120000 m³/h,
 - emisja pyłu szcążkowego do 10 mg/m³,
- instalacja odpylania linii produkcyjnej DISA 280 (emitor E14):
 - wydajność objętościowa instalacji 150000 m³/h,
 - emisja pyłu szcążkowego do 10 mg/m³,
- instalacja odpylania przelotowej oczyszczarki strumieniowej z taśmą sitkową typ 20-D-1500-16 (emitor E15):
 - wydajność objętościowa filtra 30000 m³/h,
 - emisja pyłu szcążkowego do 10 mg/m³,
- instalacja odpylania stanowiska sferoidyzacji i pieców indukcyjnych (emitor E16)
 - wydajność objętościowa filtra 30000 m³/h,
 - emisja pyłu szcążkowego do 10 mg/m³.

VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

W zakładzie wyróżniono dwie podstawowe sytuacje, w których mogą nastąpić zakłócenia w pracy instalacji:

- odstępstwa od normalnego trybu pracy wynikające z przyczyn technologicznych, takie jak remont, rozruch instalacji i wyłączenie instalacji,
- awarie.

Zakłócenia wynikające z przyczyn technologicznych nie powodują zwiększenia emisji do środowiska. W przypadku awarii następuje natychmiastowe zatrzymanie instalacji, a w przypadku braku prądu włączone zostaje awaryjne źródło zasilania, tj. 2 agregaty prądotwórcze. Poniżej w tabeli przedstawiono emisję do powietrza z awaryjnych źródeł zasilania.

Tabela nr 10. Wartości emisji substancji do powietrza z awaryjnych źródeł zasilania

Emitor	Nazwa	Emitowana substancja	Emisja w sytuacjach awaryjnych	
		Nazwa	czas trwania emisji [h/rok]	kg/h
E-7	Agregat prądotwórczy TAD 1642 GE	Pył ogółem	200	0,0599
		- w tym pył PM 10		0,0599
		- w tym pył PM 2,5		0,0599
		Dwutlenek siarki		0,342
		Tlenki azotu		0,2997
	Tlenek węgla	0,02398		

Emitor	Nazwa	Emitowana substancja	Emisja w sytuacjach awaryjnych	
		Nazwa	czas trwania emisji [h/rok]	kg/h
E-8	Agregat prądotwórczy TAD 1642 GE	Pył ogółem	200	0,0599
		- w tym pył PM 10		0,0599
		- w tym pył PM _{2,5}		0,0599
		Dwutlenek siarki		0,342
		Tlenki azotu		0,2997
Tlenek węgla	0,02398			

Dwa razy w roku po około 2 tygodnie planowane są przerwy produkcyjne, w czasie których prowadzone są prace remontowe i inwestycyjne. Praca przy zmniejszonej wydajności produkcji nie spowoduje zmian emisji w porównaniu z typowymi warunkami eksploatacyjnymi. Praca ze zmniejszonym dmuchem pieca, od którego przede wszystkim zależy zdolność produkcyjna instalacji powoduje mniejsze spalanie koksu. W związku z czym emisja chwilowa jest mniejsza od normalnej, przy maksymalnej produkcji 10 Mg/h ciekłego żeliwa.

VII. Określam warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii:

VII.1. Określam rodzaje, sposoby i warunki wprowadzania substancji

VII.1.1. Określam rodzaje substancji dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Tabela nr 11. Wartości emisji substancji do powietrza w rozbiciu na poszczególne źródła

Emitor	Nazwa	Emitowana substancja	Emisja w sytuacjach normalnych	
		Nazwa	czas trwania emisji [h/rok]	kg/h
E-1	Żeliwiak	Pył ogółem	6600	0,48
		- w tym pył PM 10		0,4608
		- w tym pył PM _{2,5}		0,4128
		Dwutlenek siarki		4,0
		Tlenki azotu		5,0
Tlenek węgla	100,0			
E-2	Linia Disa 230	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM _{2,5}	6600	1,2 1,152 1,032
E-3	Oczyszczarka zawieszkowa	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM _{2,5}	7200	0,066 0,0634 0,057

Emitor	Nazwa	Emitowana substancja	Emisja w sytuacjach normalnych	
		Nazwa	czas trwania emisji [h/rok]	kg/h
E-3a	Oczyszczarka muldowa nr 1	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM 2,5	4800	0,066 0,0634 0,057
E-3b	Oczyszczarka muldowa nr 2	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM 2,5	4800	0,066 0,0634 0,057
E-4	Gniazdo szlifierek	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM 2,5	6000	0,18 0,1728 0,155
E-5	Stacja przerobu masy formierskiej DISA 280	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM 2,5	3600	1,2 1,152 1,032
E-14	Linia DISA 280	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM 2,5	3000	1,5 1,44 1,29
E-15	Oczyszczarka z taśmą siatkową	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM2,5	3000	0,3 0,288 0,258
E-16	Stanowisko sferoidyzacji i piece indukcyjne	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM 2,5	3000	0,3 0,288 0,258

VII.1.2. Określam warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Tabela nr 12. Parametry emitatorów

Nazwa źródła	Nazwa emitatora	Czas pracy emitatora	Wysokość emitatora nad poziomem terenu	Przekrój	Prędkość gazów odlotowych	Temp. gazów odlotowych	Wylot
		h/rok	m	m	m/s	K	
Żeliwiak	E-1	6600	24,0	0,71	21,26	365	O
Linia Disa 230	E-2	6600	22,0	1,3	16,71	321	O
Oczyszczarka zawieszkowa	E-3	7200	13,0	0,6	9,43	293	O
Oczyszczarka muldowa nr 1	E-3a	4800	12,0	0,6	9,43	293	O

Nazwa źródła	Nazwa emitora	Czas pracy emitora	Wysokość emitora nad poziomem terenu	Przekrój	Prędkość gazów odlotowych	Temp. gazów odlotowych	Wylot
		h/rok	m	m	m/s	K	-
Oczyszczarka muldowa nr 2	E-3b	4800	12,0	0,6	9,43	293	O
Gniazdo szlifierek	E-4	600	12,0	0,6	9,43	293	O
Stacja przerobu masy formierskiej DISA 280	E-5	3600	23,0	2,0	10,62	293	O
Agregat prądowórczy TAD 1642 GE	E-7	200	11,0	0,158	15,35	437,2	B
Agregat prądowórczy TAD 1642 GE	E-8	200	11,0	0,158	15,35	437,2	B
Linia Disa 280	E-14	3000	13,0	1,9	14,7	321	O
Oczyszczarka z taśmą siatkową	E-15	3000	13,0	0,9	13,1	293	O
Stanowisko sferoidyzacji i piece indukcyjne	E-16	3000	23,0	0,6	29,45	350	O

VII.1.3. Dopuszczam wprowadzanie do powietrza w ciągu roku następujące rodzaje oraz ilości gazów i pyłów, łącznie z całej instalacji, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Tabela nr 13. Wielkość maksymalnej rocznej emisji substancji do powietrza

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
Tlenki azotu	34,6898
Dwutlenek siarki	26,6778
Pył ogółem	24,2311
w tym pył do 2,5µm	20,8532
w tym pył do 10µm	23,2661
Tlenek węgla	660,3245

VII.2. Określam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, sposobu gospodarowania odpadami, miejsca i sposobu magazynowania wytworzonych odpadów

VII.2.1. Rodzaj i ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

Tabela nr 14. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość w Mg/rok
Odpady niebezpieczne			
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców.	10,0
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	7,0
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	4,0
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.	2,0
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	1,0
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	2,0
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	1,0
8.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne).	0,5
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11.	2,0
2.	10 09 03	Żuźle odlewnicze.	2000,0
3.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05.	200,0
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07.	7000,0
5.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09.	1000,0
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów.	30,0
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20.	10,0
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury.	10,0
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych.	10,0
10.	15 01 03	Opakowania z drewna.	3,0
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	2,0
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	1,0
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15.	0,5

VII.2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Tabela nr 15. Miejsce i sposób magazynowania oraz dalsze gospodarowanie odpadami niebezpiecznymi

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Magazynowanie odpadów
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców.	Magazynowany w szczelnie zamykanym pojemniku z PCV o pojemności 200 dm ³ w magazynie odpadów niebezpiecznych – odbiór według potrzeb przez firmę, z którą odlewnia nawiązała współpracę.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	Magazynowany jest selektywnie w szczelnie zamykanych beczkach metalowych o pojemności 200 dm ³ w magazynie odpadów niebezpiecznych – odbiór według potrzeb przez firmę, z którą odlewnia nawiązała współpracę.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.	
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	Opakowania po farbach, olejach i innych substancjach niebezpiecznych stosowanych w zakładzie magazynowane są w szczelnym, zamykanym pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odbierane według potrzeb przez wyspecjalizowaną firmę.
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Szmaty, ścierki i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi są składowane w szczelnym, zamykanym pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odbierane według potrzeb przez wyspecjalizowaną firmę.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	Pojedyncze świetlówki pakowane są w kartonowe opakowania jednostkowe, a następnie magazynowane są w szczelnym pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odbierane według potrzeb przez wyspecjalizowaną firmę.
8.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne).	Składowane w szczelnym, zamykanym pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odbierane według potrzeb przez wyspecjalizowaną firmę.

Tabela nr 16. Miejsce i sposób magazynowania oraz dalsze gospodarowanie odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Magazynowanie odpadów
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11.	Magazynowane w magazynie odpadów w pojemnikach dostosowanych do ilości odpadu. Wywożony przez specjalistyczną firmę w zależności od potrzeb.
2.	10 09 03	Żużle odlewnicze.	Magazynowane w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Wywożony przez specjalistyczną firmę w zależności od potrzeb.
3.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05.	
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07.	
5.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09.	
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów.	
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20.	Magazynowane w metalowych pojemnikach o pojemności do 1 m ³ w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Odbierane przez wyspecjalizowanych odbiorców w zależności od potrzeb.
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury.	Magazynowane selektywnie w typowych pojemnikach na odpady w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Wywożone w zależności od potrzeb przez specjalistyczną firmę.
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych.	
10.	15 01 03	Opakowania z drewna.	
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	Magazynowane w magazynie odpadów w pojemnikach dostosowanych do ilości odpadu. Wywożony przez specjalistyczną firmę w zależności od potrzeb.
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15.	Tonery zbierane są w biurowej części zakładu, gdzie są wytwarzane w znacznej ilości. Odbierane są przez firmę dostarczającą nowe tonery.

VII.3. Zezwalam na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami wynikającymi z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach (Dz.U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.)

VII.3.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Tabela nr 17. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawanych procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	02 01 10	Odpady metalowe	R4-recykling lub odzysk metali i związków metali	100,0
2.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza		100,0
3.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne		2000,0
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów		100,0
5.	12 01 02	Cząstki i pyły żelazne oraz jego stopów		700,0
6.	16 01 17	Metale żelazne		3000,0
7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz		1,0
8.	17 04 05	Żelazo i stal		60000,0
9.	17 04 07	Mieszanki metali		100,0
10.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych		100,0
11.	19 10 01	Odpady żelaza i stali		100,0
12.	19 12 02	Metale żelazne		1000,0
13.	20 01 40	metale		100,0

W wyniku prowadzenia procesów przetwarzania odpadów, będą wytwarzane odpady poprocesowe o następujących kodach: 10 09 03, 10 09 06, 10 09 08 i 10 09 10. W pkt VII.2. ppkt VII.2.1. i VII.2.2. określono ilość wytwarzanych odpadów oraz miejsce i sposób ich magazynowania.

VII.3.2. Miejsce i dopuszczona metoda lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikiem nr 1 i 2 do ustawy o odpadach, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia

Odpady przetwarzane będą na terenie zakładu produkcyjnego Odlewni Żeliwa LISIE KĄTY w obrębie nieruchomości zlokalizowanej w Lisich Kątach 7 w gminie Grudziądz, na której eksploatowana jest instalacja do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę. Odpady wymienione w ppkt VII.3.1. wykorzystywane będą jako wsad metalowy, służący za surowiec do produkcji odlewów żeliwnych dla różnych działów przemysłu. Odzysk odpadów odbywać się będzie poprzez przygotowanie mas formierskich do wykonywania rdzeni oraz przetapiania żeliwa i złomu do produkcji wyrobów żeliwnych.

Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach - Niewyczerpujący wykaz procesu odzysku, zastosowaną w zakładzie metodę odzysku odpadów oznaczono jako:

R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali.

Przetwarzanie odpadów winno odbywać się w sposób, niepowodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska.

VII.3.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania

Tabela nr 18. Sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1.	02 01 10	Odpady metalowe	Magazynowane w wydzielonej części na zapleczu zakładu. Miejsce magazynowania odpadów jest ogrodzone i posiada utwardzoną nawierzchnię.
2.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	
3.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	
5.	12 01 02	Cząstki i pyły żelazne oraz jego stopów	
6.	16 01 17	Metale żelazne	
7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	
8.	17 04 05	Żelazo i stal	
9.	17 04 07	Mieszaniny metali	
10.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	
11.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	
12.	19 12 02	Metale żelazne	
13.	20 01 40	metale	

VII.4. Zezwalam na wprowadzanie do ziemi, oczyszczonych wód opadowych i roztopowych ze zlewni nr 1, odprowadzanych do zbiornika retencyjno-odparowującego o powierzchni 1470 m² poprzez separator koalescencyjny substancji ropopochodnych w ilości:

$$Q_{\max/h} = 162,9 \text{ dm}^3/\text{s} = 586,4 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{sr/d}} = 20,7 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max/r} = 7555 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Współrzędne geograficzne dla miejsca wprowadzania wód opadowych i roztopowych:

N 53°31'31,7" E 18°50'10,6"

Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych wodach opadowych i roztopowych nie będą przekraczały wartości dopuszczalnych podanych w tabeli nr 19.

Tabela nr 19. Najwyższe wartości dopuszczalne wód opadowych i roztopowych wprowadzanych do ziemi

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość dopuszczalna
1.	Zawiesina ogólna	mg/l	100
2.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

VII.5. Zezwalam na pobór wód podziemnych z ujęcia wód podziemnych zlokalizowanego na działce o nr ewidencyjnym 168/6 (studnia nr 2) i 168/1 (studnia nr 1) w miejscowości Lisie Kąty gmina Grudziądz.

Woda pobierana będzie do celów technologicznych i gospodarczych z ujęcia czwartorzędowego, w skład którego wchodzi: studnia nr 2 – jako otwór podstawowy i studnia nr 1 jako otwór awaryjny (rezerwowy) w ilości:

- **Studnia nr 2**

- $Q_{\max/h} = 20 \text{ m}^3/h$
- $Q_{\text{sr/d}} = 40 \text{ m}^3/d$,
- $Q_{\max/r} = 14600 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Ujęcie posiada dokumentację hydrogeologiczną oraz zasoby eksploatacyjne w wysokości $Q = 20 \text{ m}^3/h$ przy depresji $S = 2,6 \text{ m}$ i głębokości 30 m. Współrzędne geograficzne studni nr 2: N 53°21'20", E 18°50'14" .

- **Studnia nr 1** - awaryjne źródło poboru wody wykorzystywane tylko w przypadku awarii systemu poboru wody podziemnej ze studni nr 2, o zatwierdzonych zasobach eksploatacyjnych:

- $Q_{\max/h} = 9 \text{ m}^3/h$
- $Q_{\text{sr/d}} = 27 \text{ m}^3/d$,
- $Q_{\max/r} = 9855 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Ujęcie posiada zasoby eksploatacyjne w wysokości $Q = 9 \text{ m}^3/h$ przy depresji $S = 1,4 \text{ m}$ i głębokości 10 m. Współrzędne geograficzne studni nr 1: N 53°30'29", E 18°45'59" .

VII.6. Określam dopuszczalną wielkość emisji hałasu na terenach chronionych

Równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska na tereny chronione w myśl rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112) dla terenów określanych jako zabudowa zagrodowa nie może przekraczać:

- $L_{AeqD} = 55$ dB(A) w godz. 6⁰⁰÷22⁰⁰ (pora dnia), w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym.
- $L_{AeqN} = 45$ dB(A) w godz. 22⁰⁰÷6⁰⁰ (pora nocy), w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

VIII. Efektywność energetyczna oraz materiałowo-surowcowa:

- ograniczenie zużycia energii elektrycznej na potrzeby własne,
- zakup surowców energetycznych o wysokiej jakości,
- utrzymywanie wysokiej sprawności instalacji,
- ograniczenie do minimum czasu pracy w warunkach odbiegających od normalnych,
- magazynowanie substancji niebezpiecznych w sposób eliminujący wpływ na środowisko,
- automatyczne dozowanie surowców do produkcji,
- wybór urządzeń i rozwiązań jak najmniej surowcochłonnych.

IX. Określam techniczne i organizacyjne metody osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości :

- pomieszczenia muszą być utrzymane w czystości i porządku,
- właściwa obsługa urządzeń,
- właściwe wykorzystanie zainstalowanego wyposażenia,
- uziemienie wszystkich części wykonanych z materiałów przewodzących wchodzących w skład wyposażenia,
- wyposażenie w środki gaśnicze,
- poddawanie urządzeń regularnym kontrolom UDT,
- wyposażenie miejsc składowisk w system zbierania wód opadowych,
- rozładunek i transport wewnętrzny prowadzić tak, aby zminimalizować emisję niezorganizowaną.

IX.1. Metody ochrony środowiska wodnego:

- optymalizację poboru wody do procesów technologicznych,

- stosowanie zamkniętych obiegów,
- ograniczenie możliwości spływu zanieczyszczeń do rzeki Osy poprzez odpowiednie wyprofilowanie powierzchni oraz wykonanie betonowego muru od strony rzeki,
- monitorowanie wilgotności masy formierskiej,
- automatyczne dozowanie wody do instalacji,
- stosowanie rozdzielczego systemu kanalizacji deszczowej i sanitarnej,
- regularne kontrolowanie zbiorników i zabezpieczeń przed wyciekami.

IX.2. Metody ochrony powietrza:

- automatyczny system dozowania części materiałów ciekłych,
- pneumatyczny system rozładunku materiałów sypkich (betonit i piasek),
- stosowanie wiat,
- okresowe zraszanie materiałów w okresach bezdeszczowych,
- miejsca przechowywania substancji niebezpiecznych posiadające wentylację mechaniczną,
- wyposażenie pieca w system odpylania,
- wyposażenie instalacji w suche filtry workowe,
- wprowadzanie technologii produkcji rdzeni opartej na szkle wodnym, która nie powoduje uciążliwości zapachowej.

IX.3. Metody ochrony przed hałasem:

- w czasie godzin nocnych otwieranie drzwi tylko w niezbędnych przypadkach,
- zainstalowanie drzwi podwyższonej wartości przenikalności akustycznej,
- wybieranie urządzeń o możliwie najniższej emisji hałasu,
- użycie materiałów o możliwościach pochłaniania dźwięku,
- wyciszenie materiałem dźwiękochłonnym poszczególnych stanowisk,
- ograniczenie eksploatacji pojazdów i urządzeń o wysokim poziomie hałasu i zastępowania ich maszynami o niższym poziomie hałasu

IX.4. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami:

- segregacja odpadów,
- właściwe magazynowanie i gospodarowanie odpadami,
- niedopuszczanie do mieszania odpadów nadających się do odzysku z innymi odpadami,
- ograniczenie prowadzonych remontów do wymaganych i niezbędnych,

- ograniczenie ilości zużytego sprzętu oświetleniowego poprzez zakup nowoczesnych lamp,
- ograniczenie ilości zużytych olejów poprzez właściwą eksploatację urządzeń i stosowanie dobrej jakości olejów oraz eliminowanie nieszczelności układów smarowania,
- przekazywanie odpadów wyłącznie podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenia,
- stosowanie opakowań wielokrotnego użytku.

IX.5. Sposoby zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- odpowiednie przygotowanie miejsc rozładunku substancji niebezpiecznych,
- stosowanie zabezpieczeń w miejscu magazynowania tych substancji,
- szczelne instalacje technologiczne,
- utrzymanie urządzeń infrastruktury wodno-kanalizacyjnej w sprawności technicznej,
- wyposażenie pracowników w środki ochrony osobistej,
- określenie zasad postępowania z substancjami niebezpiecznymi oraz okresowe szkolenia pracowników,
- nadzór nad prawidłowym przebiegiem procesów produkcyjnych, przestrzeganiem przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz instrukcji stanowiskowych.

IX.6. Promieniowanie elektromagnetyczne

Instalacja nie jest istotnym źródłem emisji promieniowania elektromagnetycznego.

X. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

XI. Określam obowiązki w zakresie monitoringu

XI.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii

Monitoring efektywności wykorzystania czynników obejmować będzie w szczególności rejestrację zużycia substancji, paliw, energii (cieplnej i elektrycznej), ilości powstałych odpadów w skali roku i na jednostkę wytworzonego produktu, a także zużycia wody jak i wydajności instalacji. Wyniki monitorowania należy przechowywać na terenie Odlewni Żeliwa LISIE KĄTY i udostępniać na żądanie organów kontrolujących. Stan techniczny instalacji będzie pod stałym nadzorem służb technicznych.

XI.2. Monitoring poboru wód:

- kontrolowanie i rejestrowanie ilości pobranej wody poprzez licznik wody zamontowany w studni i w sieci wodociągowej,

- stan wodomierzy należy minimum raz na miesiąc odnotowywać w książce studni,
- utrzymanie terenu stref ochrony bezpośredniej studni i przestrzeganie w sposób rygorystyczny dopuszczonych sposobów ich użytkowania,
- pomiary wydajności i depresji studni należy wykonywać raz na kwartał, a wyniki odnotowywać w książce eksploatacji studni,
- przeprowadzanie kontroli stanu urządzeń i podejmowanie odpowiednich działań w sytuacjach awaryjnych zmierzających do przywrócenia sprawności uszkodzonych urządzeń.

XI.3. Monitoring wytwarzanych ścieków:

- utrzymanie urządzeń służących do oczyszczania i odprowadzania ścieków we właściwym stanie technicznym i eksploatacyjnym, przeprowadzania przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających, w celu zapewnienia wymaganego stopnia oczyszczenia,
- przeprowadzenia oceny spełnienia przez wody opadowe i roztopowe stawianych im wymagań na podstawie kontroli eksploatacji urządzeń oczyszczających w okresie, co najmniej dwa razy w roku. Eksploatacja powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowane w zeszycie eksploatacji,
- separator i osadnik należy systematycznie kontrolować, czyścić w zależności od występujących potrzeb z osadów przez firmę posiadającą stosowne pozwolenia na wytwarzanie i transport odpadów,
- podejmowanie odpowiednich działań w sytuacjach awaryjnych zmierzających do przywrócenia sprawności uszkodzonych urządzeń.

XI.4. Monitoring emisji do powietrza

Tabela nr 20. Zakres pomiarów emisji substancji do powietrza

Emitor	Nazwa źródła	Emitowana substancja	Pomiar emisji
E-1	Żeliwiak	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM 2,5 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla	Co najmniej raz na 5 lat
E-2	Linia Disa 230	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM 2,5	
E-3	Oczyszczarka zawieszkowa	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM 2,5	

Emitor	Nazwa źródła	Emitowana substancja	Pomiar emisji
E-3a	Oczyszczarka muldowa nr 1	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM 2,5	
E-3b	Oczyszczarka muldowa nr 2	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM 2,5	
E-4	Gniazdo szlifierek	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM 2,5	
E-5	Stacja przerobu masy formierskiej DISA 280	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM 2,5	
E-14	Linia Disa 280	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM 2,5	
E-15	Oczyszczarka z taśmą siatkową	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM2,5	
E-16	Stanowisko sferoidyzacji i piece indukcyjne	Pył ogółem - w tym pył PM 10 - w tym pył PM 2,5	

Króćce pomiarowe muszą być zainstalowane zgodnie z zaleceniami Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”, a ich usytuowanie musi znajdować się na emitorach właściwych dla tych źródeł. Stanowisko pomiarowe należy utrzymywać na bieżąco w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów.

XI.5. Monitoring odpadów

Monitoring w zakresie gospodarki odpadami powinien obejmować w szczególności prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów, zgodnie z przepisami o odpadach. Na podstawie ewidencji odpadów należy sporządzić i przekazać roczne sprawozdanie o wytworzonych odpadach i gospodarowaniu odpadami Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie wynikającym z przepisów prawa.

XI.6. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać zgodnie z częstotliwością określoną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542), **raz na dwa lata w punkcie pomiarowym P1, P2, P3 i P-4** (teren zabudowy mieszkaniowej zagrodowej).

Tabela nr 21. Zakres monitoringu emisji hałasu

Rodzaj terenu w sąsiedztwie zakładu	Punkt pomiarowy	Proponowane poziomy hałasu	
		L _{AeqD} [dB]	L _{AeqN} [dB]
Zabudowa zagrodowa	P1 (N 53°31'19" ; E 18°50'20) P2 (N 53°31'31" ; E 18°50'14) P3 (N 53°31'10" ; E 18°49'49) P4 (N 53°31'15" ; E 18°50'14)	55	45

XI.7. Monitoring jakości gleb

Monitorowanie parametrów jakości gleb prowadzone będzie w 6 punktach pomiarowo-kontrolnych o współrzędnych geograficznych:

nr 1 – N 53°31'18,83"; E 18°50'20,56",

nr 3 – N 53°31'25,38"; E 18°50'17,15",

nr 5 – N 53°31'31,85"; E 18°50'13,58",

nr 9 – N 53°31'16,04"; E 18°50'14,37",

nr 11 – N 53°31'21,1"; E 18°50'12,06",

nr 13 – N 53°31'27,02"; E 18°50'2,94", na dwóch głębokościach, zlokalizowanych na terenie Odlewni Żeliwa LISIE KĄTY, zgodnie z raportem początkowym. W wyznaczonych punktach analizowane będą następujące wskaźniki:

Tabela nr 22. Zakres i częstotliwość monitoringu jakości gleb

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość bazowa	Częstotliwość
1	Chrom	mg/kg	6,33	Raz na 10 lat
2	Cynk	mg/kg	5,55	
3	Kadm	mg/kg	0,25	
4	Nikiel	mg/kg	2,50	
5	Ołów	mg/kg	2,50	
6	Rtęć	mg/kg	0,006	
7	Benzyna suma (węglowodory C6-C12)	mg/kg	0,17	
8	Olej mineralny (węglowodory C12-C35)	mg/kg	20,0	

Prowadzący instalację przekazuje wyniki badań lub pomiarów w formie sprawozdania z uwzględnieniem współrzędnych geograficznych otworów obserwacyjnych, organowi właściwemu do wydania pozwolenia w terminie **miesiąca** od dnia ich wykonania, zgodnie z art. 217a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

XI.8. Monitoring wód gruntowych

Monitorowanie parametrów jakości wód gruntowych prowadzone będzie w 2 istniejących studniach, tj. w studni nr 1 (o współrzędnych geograficznych N 53°21'20"; E 18°50'14") i nr 2 (o współrzędnych geograficznych N 53°30'29"; E 18°45'59"), zlokalizowanych na terenie

Odlewni Żeliwa LISIE KĄTY. Zgodnie z raportem początkowym, analizowane będą następujące wskaźniki:

Tabela nr 23. Zakres i częstotliwość monitoringu jakości wód gruntowych

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość bazowa	Częstotliwość
1.	Jon amonowy	mg/dm ³	0,15	Raz na 5 lat
2.	Zasadowość HCO ₃	mmol/dm ³	3,34	
3.	Odczyn	pH	7,80	
4.	Żelazo	µg/dm ³	160	
5.	Mangan	µg/dm ³	50	
6.	Twardość ogólna CaCO ₃	mg/dm ³	178	
7.	Wapń	mg/dm ³	59	
8.	Magnez	mg/dm ³	9	
9.	Indeks oleju mineralnego	mg/dm ³	0,30	
10.	Chrom ogólny	µg/dm ³	2	
11.	Cynk	mg/dm ³	0,40	
12.	Kadm	µg/dm ³	0,50	
13.	Nikiel	µg/dm ³	5	
14.	Ołów	µg/dm ³	3	
15.	Sód	mg/dm ³	5,80	
16.	Potas	mg/dm ³	3,48	
17.	Rtęć	µg/dm ³	1,00	
18.	Azotany	mg/dm ³	9,30	
19.	Azotyiny	mg/dm ³	0,05	
20.	Chlorki	mg/dm ³	12	
21.	Siarczany	mg/dm ³	30	
22.	Fosforany	mg/dm ³	0,15	
23.	Przewodność elektrolityczna	µS/cm	2500	

Prowadzący instalację przekazuje wyniki badań lub pomiarów w formie sprawozdania, z uwzględnieniem współrzędnych geograficznych studni, organowi właściwemu do wydania pozwolenia w terminie **miesiąca** od dnia ich wykonania, zgodnie z art. 217 a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

XI.9. Monitoring promieniowania elektromagnetycznego

Nie określa się zasad monitoringu promieniowania.

XII. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu:

- zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska na prowadzącego instalację nakłada się obowiązek, przedkładania na piśmie, organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu, Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, rejestru substancji powodujących ryzyko, o których mowa w art. 3 pkt 37a ustawy – Prawo ochrony środowiska, wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku

z eksploatacją instalacji, zużycia wody, zużycia energii elektrycznej w terminie do **31 stycznia** po upływie każdego roku kalendarzowego,

- przedkładanie organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu - Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska wyników okresowych pomiarów emisji w zakresie, układzie i terminie zgodnym z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366),
- przedkładanie zgodnie z art. 75 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) rocznych sprawozdań o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami,
- wyniki pomiarów i badań przechowywać **przez okres 5 lat** w siedzibie Zakładu.

XIII. Określić sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczeniu skutków awarii przemysłowych

Odlewnia Żeliwa LISIE KĄTY Sławomir i Bogusław Mioduszewscy spółka jawna, w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) nie jest Zakładem o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zakład posiada szczegółowe instrukcje postępowania na wypadek pożaru, która obejmuje:

- procedury ewakuacji i drogi ucieczki,
- procedury obsługi urządzeń, systemów w stanach awaryjnych,
- zadania służb ratowniczych i medycznych,
- zasady reagowania w stanie awaryjnym dla powstrzymania eskalacji zdarzeń i minimalizacji skutków (gaszenie pożarów, kontrolowanie rozlewisk, itp.),
- zakresy odpowiedzialności poszczególnych służb, grup pracowniczych i osób kierujących działaniami w stanie awaryjnym,
- zasady koordynacji działań z zewnętrznymi służbami ratowniczymi i innymi instytucjami w rejonie lokalizacji przedsiębiorstwa,
- zasady zachowania się nie tylko pracowników, ale również osób, które mogą znaleźć się na terenie przedsiębiorstwa i osób niepełnosprawnych,

- określenie głównych i alternatywnych miejsc zbiórki,
 - ustanowienie ośrodków koordynacji działania w stanie awaryjnym, w miejscach bezpiecznych,
 - określenie środków komunikowania się wewnątrz przedsiębiorstwa i na zewnątrz.
- Zakład posiada odpowiednio przygotowane procedury BHP i ppoż.

XIV. Bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji i urządzeń

Obecnie nie planuje się zakończenia działania instalacji, w przypadku zaistnienia takiej sytuacji zakończenie działania instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę zlokalizowanej w miejscowości Lisie Kąty, będzie wiązać się z opracowaniem programu likwidacji, uwzględniając zagadnienia związane z ochroną środowiska. Dla instalacji przed zakończeniem jej eksploatacji i jej likwidacją konieczne będzie uzyskanie pozwolenia na rozbiórkę zgodnie z ustawą - Prawo budowlane. Ewentualna degradacja środowiska powstała w wyniku wcześniejszego funkcjonowania obiektu skutkuje podjęciem działań przywracających środowisko do stanu sprzed realizacji inwestycji.

- XV.** Wnioskodawca **nie może** dokonywać zmian w uprawnieniach wynikających z niniejszego pozwolenia, bez zgody organu udzielającego pozwolenia.
- XVI.** Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych warunków w terminie późniejszym, jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska.
- XVII.** Niniejsze pozwolenie nie zwalnia Wnioskodawcy z obowiązku posiadania innych decyzji, wydanych na podstawie odrębnych przepisów.
- XVIII.** Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas **nieoznaczony**.

Uzasadnienie

Wnioskodawca – Odlewnia Żeliwa LISIE KĄTY Spółka jawna Bogusław i Sławomir Mioduszewscy z siedzibą w Lisich Kątach 7, 86-302 Grudziądz 4, w piśmie z dnia 4 sierpnia 2014 r. przedłożył wniosek o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego oraz o uchylenie pozwolenia zintegrowanego Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 23 października 2007 roku, znak: WSRiRW.III.HF/6618/27/07, zmienionego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 stycznia 2016 roku, znak: ŚG.IV.7222.75.2014.SN w związku z eksploatacją instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności

produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę zlokalizowanej w miejscowości Lisie Kąty, gmina Grudziądz.

Przedmiotowa instalacja wyszczególniona jest w pkt 2 ppkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) i wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r.- Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt. 13 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71).

Zgodnie z art. 210 ustawy - Prawo ochrony środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy. Do pisma załączono również dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia zintegrowanego. Podstawą rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego była dokumentacja opracowana w lipcu 2014 roku przez firmę EKOSERWIS Biuro Usług Geologicznych i Ochrony Środowiska Przemysław Kaleta, pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę”.

Pismem z dnia 20 listopada 2014 roku podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Grudziądzu, Wnioskodawcy, tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

Pismem z dnia 19 grudnia 2014 r., zgodnie z art. 50 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.), wezwano do uzupełnienia wniosku. Wnioskodawca pismem z dnia 17 lutego 2015 r. dołączył poprawiony tekst dotyczący gospodarki odpadami i jednocześnie zawniósł o wydłużenie terminu wniesienia uzupełnienia w zakresie raportu początkowego. Omówienia wniosku

dokonano na spotkaniu roboczym dnia 9 marca 2015 r., a następnie pismem z dnia 16 marca 2015 r. wystąpiono o zawieszenie postępowania administracyjnego dotyczącego wydania pozwolenia zintegrowanego dla Odlewni Żeliwa LISIE KĄTY Sławomir i Bogusław Mioduszewscy sp. j. Postanowieniem z dnia 24 marca 2015 r. postanowiono zawiesić na wniosek Strony postępowanie administracyjne w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego. Dnia 30 listopada 2016 r. do tutejszego urzędu wpłynął wniosek o odwieszenie przedmiotowego postępowania administracyjnego. Do pisma również dołączono:

- raport początkowy,
- nowe opracowanie dotyczące oddziaływania na atmosferę wykonane w związku ze zmianami w procesie technologicznym, które dotyczyły: wymiany agregatu prądotwórczego oraz połączenia dwóch instalacji odpylających stanowiska pieców indukcyjnych oraz stanowiska sferoidyzacji,
- nowe opracowanie dotyczące warunków poboru wody podziemnej wykonane w związku z wywierceniem studni nr 2, która ma stanowić podstawowe źródło wody technologicznej.

Na podstawie art. 97 § 2 ustawy - Kodeks postępowania administracyjnego organ postanowił podjąć postępowanie administracyjne na wniosek Strony. Po zapoznaniu się z dokumentacją wezwano ponownie do uzupełnienia wniosku. Uzupełnienia zostały przekazane w piśmie z dnia 15 marca 2016 r, w którym również zawnioskowano o zawieszenie postępowania z powodu braku pozwolenia wodnoprawnego na wykonanie urządzenia wodnego umożliwiającego ujmowanie wody ze studni. W dniu 7 listopada 2016 r. prowadzący instalację złożył do tutejszego organu wniosek o odwieszenie postępowania administracyjnego. Pismem z dnia 17 listopada 2016 r. podjęto zawieszono postępowanie o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla Odlewni Żeliwa Lisie Kąty.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, organ przychylił się do żądania strony w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy - *Kodeks postępowania administracyjnego* pismem z dnia 21 listopada 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.20.2014.AJ, poinformowano stronę o przysługującym prawie do zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszenia żądań w toczącym się postępowaniu.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny - ustalone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie

poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031), a także dotrzymane zostaną dopuszczalne wartości odniesienia w powietrzu dla terenu kraju, wynikające z załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). Źródła emisji zorganizowanej nie podlegają przepisom rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 poz. 1546). Podsumowując stwierdza się, że wykonane obliczenia poziomów substancji w powietrzu za pomocą referencyjnej metodyki modelowania poziomów substancji w powietrzu wykazały, że emisja substancji z instalacji nie będzie powodować przekroczeń wartości odniesienia oraz opadu pyłu poza terenem, do którego zakład posiada tytuł prawny. W związku z tym, wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie z propozycją Strony, zawartą w dokumentacji stanowiącej podstawę wydania pozwolenia zintegrowanego. Na terenie Odlewni Żeliwa LISIE KĄTY może wystąpić emisja niezorganizowana ze źródeł transportu, a także emisja zorganizowana z instalacji niewymagającej pozwolenia zintegrowanego (nagrzewnice o mocy cieplnej do 15 MW opalane paliwem gazowym i do 10 MW opalane olejem opałowym).

Zakład nie ma obowiązku wykonywania pomiarów emisji z instalacji, która nie została ujęta w rozporządzeniu w Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542). Zgodnie z art. 151 ustawy Prawo ochrony środowiska, jeżeli wymagane jest pozwolenie na emisję z instalacji, organ właściwy do jego wydania może nałożyć dodatkowe wymagania wykraczające poza wymagania, o których mowa w art. 147 i przepisach wydanych na podstawie art. 148, a także określić dodatkowe wymagania w zakresie prowadzenia pomiarów. W związku z powyższym, w celu potwierdzenia przyjętych we wniosku wielkości emisji, zobowiązano zakład do wykonania pomiarów emisji z emitatorów E-1, E-2, E-3, E-3a, E-3b, E-4, E-5, E-14, E-15, E-16 co najmniej raz na 5 lat.

Stosownie do przepisów art. 224 ust. 1 ustawy – Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu uregulowano sprawę usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji, w celu np. umożliwienia właściwemu organowi przeprowadzenia kontrolnych pomiarów emisji, dla sprawdzenia dotrzymywania określonych w tym pozwoleniu wielkości dopuszczalnej emisji. Usytuowanie przekrojów pomiarowych oraz króćców pomiarowych do pomiarów substancji pyłowych i gazowych emitowanych do atmosfery powinno być zgodne z aktualnymi przepisami.

Odpowiedzialność za przedłożone dane i obliczenia, a w szczególności przyjęte do obliczeń warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, wielkość emisji i wykonane obliczenia rozprzestrzeniania ponosi prowadzący instalację i autor opracowania.

Dla instalacji objętej przedmiotem pozwolenia nie zostały dotychczas określone konkluzje BAT, w związku z powyższym w decyzji nie nałożono dodatkowych obowiązków w tym przedmiocie uznając również, że nie zachodzi potrzeba ich rozszerzenia w oparciu o ogólny dokument referencyjny BAT w zakresie monitoringu. Potrzeba zmiany pozwolenia w aspekcie monitoringu podlegać będzie ocenie po określeniu konkluzji BAT w postępowaniu prowadzonym na podstawie art. 215 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z przeprowadzonej analizy akustycznej uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że wyliczona maksymalna wielkość poziomu hałasu, dla terenów chronionych akustycznie, mieści się w warunkach dla dopuszczalnej wartości poziomu hałasu dla pory dnia i nocy, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu wynika z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 poz. 1542). Zgodnie z § 10 i załącznikiem do tego rozporządzenia Zakład ma obowiązek wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji, dla której wydano pozwolenie zintegrowane, raz na dwa lata w punktach pomiarowych P1, P2, P3 i P4.

We wniosku porównano stosowaną technologię z wymaganiami najlepszej dostępnej techniki i stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki.

W ramach eksploatacji Odlewni Żeliwa LISIE KĄTY wytwarzanych będzie osiem rodzajów odpadów niebezpiecznych oraz trzynaście rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne. Głównymi odpadami niebezpiecznymi, charakterystycznymi dla tej instalacji będą: mineralne oleje silnikowe, mineralne oleje hydrauliczne, odpadowe emulsje i roztwory, opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, sorbenty, materiały filtracyjne, filtry olejowe oraz zużyte urządzenia.

Wszystkie wytwarzane odpady będą przekazywane do odzysku bądź też, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami. Transport odpadów będzie realizowany przez podmioty zewnętrzne, w sposób, który nie powoduje zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym

zakresie przepisów. Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny, na terenie Odlewni Żeliwa LISIE KĄTY, do którego Spółka dysponuje tytułem prawnym. Osoby odpowiedzialne za pracę z odpadami są przeszkolone i pracują zgodnie z wytycznymi BHP i ochrony środowiska.

Jednym z podstawowych surowców dla Odlewni Żeliwa LISIE KĄTY jest złom żeliwny i stalowy, w związku z czym zgodnie z art. 41 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U z 2013 r. poz. 21 ze zm.) przedsiębiorstwo, które prowadzi przetwarzanie odpadów wymaga uzyskanie zezwolenia. Odpady przetwarzane będą na terenie zakładu produkcyjnego Odlewni Żeliwa LISIE KĄTY w obrębie nieruchomości zlokalizowanej w Lisich Kątach 7 w gminie Grudziądz, na której eksploatowana jest instalacja do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę. Odpady wykorzystywane będą jako wsad metalowy, służący za surowiec do produkcji odlewów żeliwnych dla różnych działów przemysłu. Odzysk odpadów odbywać się będzie poprzez przygotowanie mas formierskich do wykonywania rdzeni oraz przetapiania żeliwa i złomu do produkcji wyrobów żeliwnych. Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach zastosowaną w zakładzie metodę odzysku odpadów oznaczono jako R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali.

W niniejszym pozwoleniu określono warunki poboru wody podziemnej z dwóch ujęć, studni nr 1 (rezerwowa) i studni nr 2. Ujęcie wody jest zaopatrzeniem w wodę dla potrzeb instalacji technologicznej i bytowo-gospodarczej. Woda ze studni nr 1 i nr 2 nie jest przeznaczona do spożycia, ponieważ na terenie ujęcia brak urządzenia do uzdatniania wody.

Określono również warunki odprowadzania oczyszczonych wód opadowych i roztopowych ze zlewni nr 1 do gruntu, uwzględniając warunki określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzeniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 r. poz. 1800).

Podczas funkcjonowania instalacji prowadzony będzie monitoring środowiska w zakresie określonym w niniejszej decyzji. Ponadto zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym.

Prowadzący instalację przedłożył raport początkowy, z którego wynika, że monitoring parametrów jakości gleby prowadzony będzie w 6 punktach pomiarowo-kontrolnych, a wód

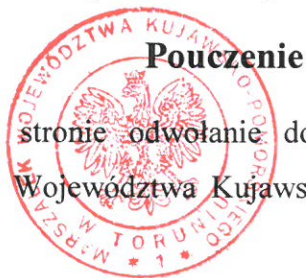
gruntowych w dwóch istniejących studniach. W zakładzie wyróżniono dwie podstawowe sytuacje, w których mogą nastąpić zakłócenia w pracy instalacji, tj.: przyczyny technologiczne takie jak remont, rozruch instalacji, wyłączenie instalacji oraz awarie. Zakłócenia wynikające z przyczyn technologicznych nie powodują zwiększenie emisji do środowiska. W przypadku awarii następuje natychmiastowe zatrzymanie instalacji, a w przypadku braku prądu włączone zostaje awaryjne źródło zasilania (2 agregaty prądotwórcze).

W toku postępowania nie zgłoszono żadnych innych uwag wynikających z podania informacji o prowadzonym postępowaniu do wiadomości publicznej, wobec czego powyższe uzasadnienie nie zawiera uwag i wniosków zgłoszonych przez społeczeństwo.

Podsumowując, stwierdza się, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem spełnia wymagania, niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, organ dokona analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego w oparciu o art. 216 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska obligując prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie 6 miesięcy od dnia wezwania.

Organ na wniosek prowadzącego instalację uchylił pozwolenie zintegrowane wydane przez Wojewodę Kujawsko-Pomorskiego z dnia 23 października 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/27/07, zmienione decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 stycznia 2016 roku, znak: ŚG.IV.7222.72.2014.SN.

Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji decyzji.



Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Środowiska w Warszawie, za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

z up. Marszałka Województwa (1)
Aneta Jędrzejewska
Członek Zarządu

Otrzymują:

1. Pan Sławomir Mioduszewski
Odlewnia Żeliwa „Lisie Kąty”
Sławomir i Bogusław Mioduszewscy sp. j.
Lisie Kąty 7, 86-302 Grudziądz 4
2. Pan Bogusław Mioduszewski
Odlewnia Żeliwa „Lisie Kąty”
Sławomir i Bogusław Mioduszewscy sp. j.
Lisie Kąty 7, 86-302 Grudziądz 4,
3. 4 x aa.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska- wersja elektroniczna
Ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
Ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz- wersja elektroniczna
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku
Ul. Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk – wersja elektroniczna

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 506 zł (pięćset sześć zł)- wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 8344 0799 – wysokość określona w części III ust. 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r. poz.1827).

