



ZGŁOSZENIE INSTALACJI

*stanowiska spawalniczego
w miejscowości Żnin przy ul. Fabryczna 3,
będącego własnością Veolia Zachód Sp. z o.o.*

Opracowała:

_____ – specjalista ds. ochrony środowiska

tel. _____ e-mail _____

1. Wstęp

Niniejszy wniosek dotyczy zgłoszenia stanowiska spawalniczego, zlokalizowanego w Żninie przy ul. Fabrycznej 3, przeznaczonego do użytku na potrzeby własne Spółki Veolia Zachód Sp. z o.o.

Stanowisko spawalnicze nie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego ani pozwolenia na emisję, jednak zgodnie z ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska [Dz.U. 2025 r. poz. 647] wymaga dokonania zgłoszenia instalacji organowi ochrony środowiska.

2. Podstawa prawna

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. 2010 nr 130 poz. 881] – stanowiska spawalnicze, przy których zużycie materiałów spawalniczych nie przekracza określonych limitów, nie wymagają pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Natomiast w odniesieniu do *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska* [Dz.U. 2001 nr 62 poz. 627, tekst jednolity Dz.U. 2025 poz. 647] i jej art. 152 ust. 1 „Instalacja, z której emisja nie wymaga pozwolenia, mogąca negatywnie oddziaływać na środowisko, podlega zgłoszeniu organowi ochrony środowiska [...]”. Zgodnie z obowiązującymi przepisami instalacja obejmująca do 3 stanowisk spawalniczych wprowadzająca gazy i pyły z instalacji do powietrza w sposób zorganizowany nie wymaga posiadania pozwolenia na emisję gazów i pyłów do powietrza, jednak ustawa nakłada na podmiot obowiązek przedłożenia zgłoszenia instalacji do właściwego organu administracji, którym w niniejszym przypadku jest Starosta.

3. Akty prawne

[1] *Ustawa z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska* [Dz.U. 2001 nr 62 poz. 627, tekst jednolity Dz.U. 2025 poz. 647];

[2] *Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia* [tekst jednolity. Dz.U. 2019 poz. 1510];

[3] *Rozporządzenie 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. 2010 nr 130 poz. 881];

[4] *Rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz.U. 2020 poz. 1860).



4. Oznaczenie prowadzącego instalację

Veolia Zachód Sp. z o.o.

ul. Powstańców Śląskich 28/30

53-333 Wrocław / Polska

Sąd Rejonowy dla Wrocławia-Fabrycznej we Wrocławiu,

VI Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego, KRS: 0000021724,

NIP: 951-178-26-52

REGON: 012776122

PKD 35.30.Z

5. Adres zakładu, na którego terenie prowadzona jest eksploatacja instalacji

Veolia Zachód Sp. z o.o.

ul. Fabryczna 3, 88-400 Żnin

Veolia Zachód Sp. z o.o. z siedzibą we Wrocławiu, przy ul. Powstańców Śląskich 28/30 jest właścicielem działki nr 2201/2, 2201/3, 2201/5, 2865, 2866, księga wieczysta BY1Z/00016649/4, na podstawie aktu notarialnego z dnia 01.07.2021 r. repetytorium A nr 2774/2021.

6. Rodzaj i zakres prowadzonej działalności, w tym wielkość produkcji lub wielkość świadczonych usług;

Spółka Veolia Zachód jest prawnym właścicielem ciepłowni węglowej w lokalizacji ul. Fabryczna 3, Żnin 88-400, gdzie prowadzi działalność w zakresie produkcji i sprzedaży ciepła do klientów zewnętrznych.

7. Czas funkcjonowania instalacji (dni tygodnia i godziny)

Stanowisko będzie eksploatowane doraźnie w okresie remontów i inwestycji. Czas pracy instalacji w okresach remontowych do 25 godzin tygodniowo. W pozostałym okresie kilka godzin lub wcale.

8. Wielkość i rodzaj emisji

Stół spawalniczy z jednym stanowiskiem spawalniczym został wyposażony w mechaniczny odciąg spalin oraz mechaniczną wentylację pomieszczenia. Odprowadzenie spalin odbywa się przez kanał stalowy 200 mm x 200 mm włączony do kanału murowanego z kominem i wentylatorem na dachu budynku, wyrzut spalin znajduje się na wysokości 9m. Wydajność wentylatora wynosi 1350 m³/h. Stanowisko jest przystosowane do spawania metodami: MMA (111), TIG (141), MIG (131), MAG (135), gazowe (311).

Obliczenie prędkości przepływu powietrza na wylocie z kanału:

$$v [m/s] = \frac{Q [\frac{m^3}{h}]}{A [m^2]}$$

$$Q = 1350 \frac{m^3}{h}$$

$$A = 0,04 m^2$$

$$v = \frac{1350 \cdot \frac{1}{3600}}{0,04} = 9,375 m/s$$

Prędkość wylotu powietrza wynosi 9,375 m/s.

W trakcie spawania powstaje tzw. dym spawalniczy, czyli mieszanina gazów i pyłów, która tworzy się w wyniku topnienia metali, ich odparowania i utleniania.

Obliczenia emisji zanieczyszczeń powstających w procesie spawania drutem wykonano w oparciu o wskaźniki emisji opublikowane w czasopiśmie „Bezpieczeństwo Pracy – Nauka i Praktyka” nr 5/81. W analizie założono, że cały emitowany pył PM10 stanowi frakcję PM2,5.

Tabela 8.1 Wskaźniki emisji z procesów spawania drutem

Rodzaj procesu	Zanieczyszczenie	Wskaźnik emisji (g/kg)
Spawanie drutem (TIG, Migomat, gaz)	Pył PM10	5,9
	Dwutlenek azotu*	0,6
	Tlenek węgla	6

Na stanowisku spawalniczym wykorzystywane będzie ok. 20 kg drutu spawalniczego w ciągu roku (10 kg metodą Migomat, 5 kg spawanie gazowe oraz 5 kg spawanie TIG).

Wielkość emisji rocznej obliczono według wzoru:

$$E = \text{wskaźnik emisji} \cdot \text{masa zużytego drutu}$$

Do określenia wskaźników emisji na jednostkę zużytego materiału spawalniczego wykorzystano dane z Katalogu charakterystyk materiałów spawalniczych pod względem emisji zanieczyszczeń, autorstwa Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach oraz opracowania „Charakterystyki emisji dla wybranych procesów produkcyjnych i urządzeń technologicznych przemysłu maszynowego” (BIPROMASZ). Wyniki przedstawiono w tabeli 8.1.

Tabela 8.2 Wskaźniki emisji z procesów spawania elektrodami

Rodzaj procesu	Zanieczyszczenie	Wskaźnik emisji (g/kg)
Spawanie MMA - elektroda otulona	Pył PM10	11,89
	Dwutlenek azotu*	0,55
	Tlenek węgla	0,49

* w obliczeniach przyjęto, że tlenki azotu w całości stanowią dwutlenek azotu

Na stanowisku spawalniczym wykorzystywane będzie rocznie ok. 55 kg elektrod otulonych.

Wielkość emisji rocznej obliczono według wzoru:

$$E = \text{wskaźnik emisji} \cdot \text{masa zużytych elektrod}$$

Tabela 8.3 Wielkość emisji zanieczyszczeń z procesów spawania

Zanieczyszczenie	Emisja roczna spawanie drutem (kg/rok)	Emisja roczna spawanie elektrodą (kg/rok)	Emisja roczna (kg/rok)
Pył PM10	0,118	0,654	0,772
Dwutlenek azotu	0,012	0,030	0,042
Tlenek węgla	0,12	0,027	0,147

9. Opis stosowanych metod ograniczania emisji

Ograniczenie emisji zanieczyszczeń do powietrza będzie realizowane poprzez wdrożenie kompleksowego systemu działań technicznych i organizacyjnych. W zakresie działań organizacyjnych zakład będzie zapewniać ścisłe przestrzeganie procedur technologicznych i reżimu pracy stanowiska spawalniczego. Prace spawalnicze będą wykonywane wyłącznie przez personel posiadający odpowiednie kwalifikacje i uprawnienia. Pracownicy będą regularnie szkoleni z zakresu bezpiecznego i efektywnego wykonywania prac spawalniczych, a zużycie materiałów spawalniczych będzie poddawane monitorowaniu.

W aspekcie działań technicznych zastosowane będą rozwiązania polegające na racjonalnym wykorzystaniu materiałów spawalniczych zgodnie z wymogami technologicznymi oraz minimalizacji strat materiałowych poprzez optymalizację procesów spawalniczych. Stanowisko będzie utrzymywane w dobrym stanie technicznym.



10. Informacja, czy stopień ograniczania wielkości emisji jest zgodny z obowiązującymi przepisami

Biorąc pod uwagę przyjętą technologię spawania i skalę przedsięwzięcia, emisja zanieczyszczeń pozostanie poniżej progów wymagających pozwolenia na emisję. Instalacja spawalnicza nie będzie stanowić znaczącego źródła zanieczyszczenia powietrza.