



OS-I.7222.31.1.2013.MH

Rzeszów, 2013-08-19

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
- art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 ze zm.) w związku z § 2 ust 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),
- art. 43 i art. 233 ust. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21)

po rozpatrzeniu wniosku Alumetal Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce (REGON 831369265) z dnia 28 lutego 2013 r., oraz jego uzupełnienia z dnia 5 lipca 2013 r., w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2006 r., znak: ŚR.IV-6618-3/1/06, zmienionej decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 31 maja 2007 r. znak: ŚR.IV-6618-3/3/06, oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 września 2008 r. znak: RŚ.VI-7660/9-1/08, z dnia 9 lutego 2011 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/12-8/10 i z dnia 28 kwietnia 2011 r. znak: RŚ.VI.7222.28.5.2011.MH udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych

orzekam

- I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2006 r., znak: ŚR.IV-6618- 3/1/06, zmienioną decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 31 maja 2007 r. znak: ŚR.IV-6618-3/3/06, oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 września 2008 r. znak: RŚ.VI-7660/9-1/08, z dnia 9 lutego 2011 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/12-8/10 i z dnia 28 kwietnia 2011 r. znak: RŚ.VI.7222.28.5.2011.MH udzielającą Alumetal Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce (REGON 831369265) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych w następujący sposób:



I.1. Po słowie orzekam w miejsce zapisu:

„u d z i e l a m **ALUMETAL GORZYCE Sp. z o.o.** z siedzibą w Gorzycach ul. Odlewników 52, **Regon 831369265** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi: Mn, Ti, Zr, V oraz z grupy AlSiMg, o zdolności produkcyjnej do 100 Mg/dobę zwanej dalej instalacją i **ustalam**”

wprowadzam zapis:

„udzielam Alumetal Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce (REGON 831369265, NIP 8672059280) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi: Mn, Ti, Zr, V, z grupy AlSiMg oraz pozostałych grup i stopów wstępnych (zapraw), o zdolności produkcyjnej do 150 Mg/dobę, zwanej dalej instalacją i ustalam”

I.2. Punkty I. – XI. otrzymują brzmienie:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

Instalacja przeznaczona do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej powyżej 20 t/dobę metali innych niż ołów lub kadm.

Przedmiotem działalności instalacji będzie produkcja aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi: Mn, Ti, Zr, V, z grupy AlSiMg oraz pozostałych grup i stopów wstępnych (zapraw). Zdolność produkcyjna ok. 150 Mg/dobę.

I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych

I.2.1.1. Urządzenia podstawowe:

Piec indukcyjny tyglowy typu PIT-3000/Al. – 2 szt.

- | | |
|--|-----------------|
| - pojemność | 3 Mg |
| - temperatura przegrzania wsadu | do 750°C |
| - jednostkowe zużycie energii elektrycznej | 600 kWh/Mg |
| - szybkość topienia (dla Al, 700°C) | 1200 kg/h |
| - wydajność | 450 Mg Al/mies. |

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E1, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

Piec indukcyjny tyglowy typu PIT-6000/Al. – 2 szt.

- | | |
|--|------------|
| - pojemność | 6 Mg |
| - temperatura przegrzania wsadu | do 750°C |
| - jednostkowe zużycie energii elektrycznej | 515 kWh/Mg |
| - szybkość topienia (dla Al, 700°C) | 2670 kg/h |

- wydajność 900 Mg Al/mies.

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorami E3 i E4, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

Piec topielny gazowy typu SKLENAR 3,0T – 1 szt.

- pojemność 3 Mg
- temperatura pracy pieca do 900°C
- max. moc cieplna 2 x 0,4 MW
- paliwo gaz ziemny
- max. zapotrzebowanie paliwa 240000 Nm³/rok
- liczba palników 2

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E1, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

Piec płomienny odstojuowo – odlewniczy – 3 szt.

- pojemność pieca 6,5 Mg Al
- maksymalna moc cieplna zainstalowana 450 kW
- temperatura pracy pieca 750°C
- temperatura atmosfery 900°C
- szybkość podgrzewania 50°C/h
- możliwość podgrzania 50°C
- maks. zapotrzebowanie gazu ziemnego 48 Nm³/h
- temperatura wejściowa powietrza na palnik 300 – 350°C
- paliwo gaz ziemny
- liczba palników 1
- zużycie chloru (rafinacja) 100 l/Mg
- zużycie argonu (rafinacja) 1000 l/Mg

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E1, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

Piec odstojuowy – 1 szt.

- pojemność pieca 14 Mg Al
- maks. moc cieplna zainstalowana 900 kW
- temperatura pracy pieca maks. 800°C
- maks. zapotrzebowanie gazu ziemnego 90 Nm³/h
- temperatura wejściowa powietrza na palnik 300 – 350°C
- paliwo gaz ziemny
- liczba palników 2
- zużycie chloru (rafinacja) 100 l/Mg
- zużycie argonu (rafinacja) 1000 l/Mg

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorami E3 i E4, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

Maszyna odlewnicza taśmowa – 2 szt.

- wydajność maszyny 4 Mg/h
- masa odlewanych gąsek 8 kg

- zużycie sprężonego powietrza 10 Nm³/h
- zużycie gazu ziemnego 13 Nm³/h
- zużycie wody do chłodzenia gąsek 60 m³/h

Suszarko-chłodziarka do wiórów – 1 szt.

- wydajność 2,2 – 4 Mg/h
- czas pracy suszarki 24 h/dobę
- temperatury pracy suszarki: strefa grzewcza 400 – 500°C
 - dopalacz 600 – 750°C
 - wylot z dopalacza 900°C
- paliwo gaz ziemny
- olej do zwilżania wiórów 70 l/Mg
- woda do zwilżania wiórów 70 l/Mg
- energia elektryczna 70 kW/Mg
- sprężone powietrze 2,0 m³/h

Zanieczyszczenia poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E2, po uprzednim dopaleniu w dopalaczu i oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

Transport wiórów realizowany będzie kontenerach własnych lub dostawcy zewnętrznego posiadających podwójne dno w celu oddzielenia wiórów od emulsji olejowej.

Zbiornik argonu

- objętość 8,9 m³
- pojemność użytkowa 7,67 m³
- temperatura robocza -196°C
- ciśnienie robocze w zbiorniku 19 bar

Dwuścienny zbiornik oleju opałowego z zadaszeniem

- objętość 20 m³

Suwnica odlewnicza

- udźwig 5 Mg
- rozpiętość 16,55 m
- sposób sterowania radiowy

Suwnica natorowa z chwytakiem wielołupinowym

- udźwig 5 Mg
- rozpiętość 16,55 m
- sposób sterowania radiowy

Suwnica natorowa z chwytakiem

- udźwig 5 Mg
- rozpiętość 16,3 m
- sposób sterowania radiowy

Chłodnia wentylatorowa obiegowej wody chłodzącej – 4 szt.

- ilość wody obiegowej 30 m³
- zapotrzebowanie wody chłodzącej 60 – 120 m³/h

Dwuścienny zbiornik oleju napędowego:

- objętość 5m³

Sortownia złomów (składająca się z przenośników wibracyjnych, przesiewacza wibracyjnego wyposażonego w sito Φ 0,25 m do oddzielania zanieczyszczeń niemetalicznych oraz przenośników taśmowych. Złom będzie sortowany na poszczególne gatunki oraz wymagane frakcje ręcznie przez pracowników)

- wydajność do 2,5 Mg/h (60 Mg/dobę)
- zainstalowana moc elektryczna 41 kW

Prasa do zgarów

- max ciśnienie robocze 156 bar
- zainstalowana moc elektryczna 12 kW

Paczka do złomów, wyposażona w system monitorowania ze świetlną instalacją ostrzegawczą

- wydajność 7 – 10 Mg/h
- ilość paczek złomu 116 szt./h
- masa paczki 72 – 94 kg/szt.
- moc zainstalowana 198 kW

Transport złomu realizowany będzie w kontenerach dostawcy zewnętrznego, lub własnych.

Centralna chłodnia wody obiegowej

- wydajność 320 m³/h
- moc zainstalowana 179 kW

I.2.1.2. Linia do zapraw aluminiowych (linia do topienia gąsek lub czystego złomu aluminiowego):

Piec topliwny gazowy 12T – 1 szt.

- pojemność 12 Mg
- temperatura pracy pieca do 900°C
- max. moc cieplna 2 x 1,2 MW
- paliwo gaz ziemny
- max. zapotrzebowanie paliwa 1679000 Nm³/rok
- wydajność 30 Mg/dobę
- liczba palników 2

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E6, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

Piec indukcyjny topliwno-odlewniczy (wychylony) 2,2T – 2 szt.

- pojemność 2,2 Mg
- temperatura pracy pieca do 1250°C
- jednostkowe zużycie energii elektrycznej do 900 kWh/Mg
- szybkość topienia 2 Mg/h
- wydajność 7300 Mg Al/rok – 2szt.
- zużycie argonu/azotu (rafinacja) 1000 l/Mg

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E7, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

Piec indukcyjny topliwno-odlewniczy (wychylny) 1,1T – 2 szt.

- pojemność 1,1 Mg
- temperatura pracy pieca do 1250°C
- jednostkowe zużycie energii elektrycznej do 900 kWh/Mg
- szybkość topienia 1 Mg/h
- wydajność 3650 Mg Al/rok – szt.
- zużycie argonu/azotu (rafinacja) 1000 l/Mg

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E7, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

Urządzenie z wirującą głowicą do rafinacji aluminium gazami obojętnymi (Ar lub N₂) – 2 szt.

- ilość stopu do rafinacji (jednorazowa) 2,2 lub 1,1 Mg
- napięcie zasilania 230/400 V, 50 Hz
- moc zainstalowana 5 kW
- gaz rafinujący argon lub azot
- zapotrzebowanie gazu rafinującego 40 l/min
- prędkość obrotów głowicy 400 obr/min (regulowana)

Zbiornik gazu obojętnego – 1 szt.

- objętość 8,9 m³
- pojemność użytkowa 7,67 m³
- temp. robocza zakres pracy 196 ± 50°C
- ciśnienie robocze w zbiorniku max. 8-10 bar

Maszyna odlewnicza – 2 szt.

- wydajność 2 Mg/h – szt.
- masa odlewanych „wafli” 12 kg
- zużycie wody do chłodzenia „wafli” 20 m³/h – szt.

Urządzenie do mieszania soli bazujące na mieszalniku Forberg Blander F-500 – 1 szt.

- wymiary urządzenia wraz z kontr. wsporczą 7m x 4m x 4m
- pojemność urządzenia 500 l
- napięcie zasilania 230/400 V, 50 Hz
- moc zainstalowana 20 kW

Suwnica – 1 szt.

- udźwig 8 Mg
- rozpiętość 17 m
- sposób sterowania radiowy

I.2.1.3. „Węzeł E” (linia do produkcji stopów na bazie złomu aluminiowego):

Piec topielny gazowy 30T – 1 szt.

- pojemność 30 Mg
- temperatura pracy pieca do 900°C
- max. moc cieplna 2 x 1,4 – 2,4 MW
- moc dopalacza spalin (lub regeneracja spalin) 1 – 3 MW
- paliwo gaz ziemny
- max. zapotrzebowanie paliwa 2417760 Nm³/rok
- liczba palników 2

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E8, po uprzednim dopaleniu w dopalaczu i oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

Piec odstojowy gazowy – 1 szt.

- pojemność 28 Mg
- temperatura pracy pieca do 900°C
- szybkość podgrzewania 50°/h
- max. moc cieplna 2 x 1,5 MW
- paliwo gaz ziemny
- max. zapotrzebowanie paliwa 958125 Nm³/rok
- liczba palników 2
- zużycie chloru (rafinacja) 100 l/Mg
- zużycie argonu/azotu (rafinacja) 1000 l/Mg

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E8, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

Rafinator gazowy z wirującą głowicą typ MDS (o skuteczności usuwania zanieczyszczeń niemetalicznych – min.70% zawartości początkowej) – 1 szt.

- wydajność 10 ton/h
- pojemność reaktora 1200kg
- zużycie gazu rafinującego do 300l Ar lub N₂/Mg produktu
- przepływ gazu rafinującego 20 – 50 l/min.

Maszyna odlewnicza – 1 szt.

- wydajność 8 Mg/h dla gąski o wadze 6 kg
10 Mg/h dla gąski o wadze 8 kg
- masa odlewanych „gąsek” do 10 kg
- zużycie sprężonego powietrza 12,5 Nm³/h
- zużycie gazu ziemnego 20 Nm³/h
- zużycie wody do chłodzenia „gąsek” 160 m³/h
- moc zainstalowana 100 kW

Instalacja do dozowania i neutralizacji chloru (do procesu rafinacji)

Instalacja neutralizacji chloru:

- sposób magazynowania substancji butle
- max ilość magazynowanej substancji 260 kg
- neutralizator max. ilość 260 kg chloru
- układ wentylacyjny nawiewno-wywiewny min. 6 wymian powietrza/h

w czasie awarii min.10 wymian powietrza/h

- układ kontrolno-pomiarowy i automatyka

Zabezpieczenia pomieszczeń w czasie awarii:

- centrala nawiewna dwubiegowa 700/1200 m³/h tryb przewietrzania (tryb awaryjny – centrala nawiewna wyłączona – nawiew przez kratki ścienne)
- wentylator wywiewny o wydajności 700/1200 m³/h
- wentylator dodatkowy (dla pracy w trybie awaryjnym) o wydajności 600 m³/h
- wentylator dachowy (dla pracy w trybie awaryjnym) o wydajności 600 m³/h

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

I.2.2.1. Składowanie surowców i kontrola jakości

Przyjęcie surowców złomowych i czystych następować będzie w oparciu o procedury i instrukcje wewnętrzne. W trakcie kontroli wejściowej surowców złomowych, złomy będą sprawdzane pod względem zawartości materiałów niebezpiecznych, promieniotwórczych oraz następować będzie weryfikacja klasy dostarczonego złomu (zgodność z zamówieniem). Klasyfikacja odbywać się będzie w oparciu o normy PN-76/H-15715 i PN-91/H15715-04. Przyjęcie surowców czystych następować będzie w oparciu o dokumenty dostawy, między innymi atest. Dla nowych surowców dostawca dostarczał będzie Kartę charakterystyki substancji.

I.2.2.2. Sposób przygotowania wiórów i złomu do przetapiania i odlewania

Wióry dostarczane do zakładu będą przechowywane w boksach oznakowanych klasą złomu, wewnątrz hali produkcyjnej, z podziałem ze względu na ich skład i stopień zanieczyszczenia. Przygotowanie wiórów prowadzone będzie w suszarko-chłodziarce. Wsadem do suszarko-chłodziarki będą wióry aluminiowe i wióry stopów aluminiowych, głównie w formie sypkiej, z domieszką wody, oleju od 1 – 10 % i stali od 0 – 5 %.

Wióry transportowane będą do kruszarki (opalarki), skąd rozdrobnione, przesiane przez sito wibracyjne będą podawane do zasobnika buforowego, a następnie podajnikiem talerzowym i przenośnikiem wibracyjnym, załadowniczym - do bębna suszarki.

Nad przenośnikiem zainstalowany będzie sterowany automatycznie zespół natrysku oleju i wody, zapewniający optymalne warunki prowadzenia procesu suszenia wiórów (temp. 400 – 500 °C). Utrzymanie stałej temperatury w suszarce odbywać się będzie automatycznie przez odpowiednie dozowanie oleju bądź wody, do wiórów lub poprzez włączenie palnika głównego. Spaliny ze spalania gazu ziemnego w dwóch palnikach (głównym i pilotowym) oraz spaliny ze spalania oleju wykorzystywanego w procesie będą odprowadzane do dopalacza wyposażonego w trzeci palnik (opalany gazem ziemnym), a następnie poprzez urządzenie schładzające oraz filtr (wchodzące w skład stacji oczyszczania gazów odlotowych) spaliny odprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony wentylatorem poprzez emitator E2. Gorące wióry pozbawione oleju i wody, poprzez strefę schładzającą bębna suszarki do temperatury 80 – 100°C, będą podawane do separatora magnetycznego i przesiewacza wibracyjnego. Następnie wióry przewożone będą do boksów wsadowych, skąd będą pobierane do procesu topienia.

Fracja podsitowa będzie odbierana do pojemników ustawionych pod sitem, a następnie kierowana do dalszego przerobu u odbiorcy tego typu odpadów. Proces prowadzony będzie w sposób ciągły.

Do instalacji dostarczany będzie złom w klasach określonych w Polskich Normach obowiązujących w tym zakresie lub złom pozaklasowy, który poddawany będzie sortowaniu ręcznemu w celu wydzielenia poszczególnych rodzajów stopów glinu, a także oddzielenia zanieczyszczeń. Zgodnie z wymogami technologicznymi określonymi w procedurze „zakupy surowców” zawartość zanieczyszczeń niemetalicznych w poszczególnych klasach złomu może wahać się od 1 do 5 % ogólnej ilości przyjmowanej partii odpadów. Następnie poszczególne frakcje złomu mogą być paczkowane w paczkarce i kierowane do procesu.

Linia do zapraw aluminiowych:

Do linii dostarczany będzie złom w klasach określonych w PN obowiązujących w tym zakresie, ciekły metal otrzymany z topienia gąsek aluminium lub czystego złomu, oraz składniki stopowe czyste: między innymi krzem, żelazo, miedź, mangan, chrom, tytan w postaci złomu, nikiel oraz sol K_2TiF_6 , KBF_4 , K_2ZrF_6 .

Węzeł E (produkcja stopów na bazie złomu aluminiowego):

Do linii dostarczany będzie złom w klasach określonych w PN obowiązujących w tym zakresie lub złom pozaklasowy, który poddawany będzie sortowaniu na specjalnej linii sortowniczej.

I.2.2.3. Przebieg procesu topienia

Proces prowadzony będzie w sposób ciągły.

Materiały wsadowe w odpowiedniej proporcji topione będą w piecach indukcyjnych tyglowych o parametrach ustalonych w punkcie I.2.1.

W czasie topienia dodawane będą:

- topniki pokrywająco – rafinujące,
- gazy rafinujące
- żużle pokrywająco – rafinujące posiadające w swym składzie chlorek potasu, chlorek sodu,

Ilość wprowadzanych do procesu substancji dla poszczególnych gatunków określać będą Karty Kontroli Procesu oraz instrukcje zawierające opis procesu technologicznego.

Topienie metalu prowadzone będzie do poziomu 0,4 m poniżej górnej krawędzi pieca. Po stopieniu całości pobierana będzie próba do badania składu chemicznego stopu. W zależności od jej wyniku, w razie potrzeby dodawane będą odpowiednie składniki stopowe w celu korekty składu chemicznego. Po uzyskaniu odpowiedniego składu chemicznego, przeprowadzane będą zabiegi związane z uszlachetnianiem ciekłego metalu - modyfikacja i rafinacja.

Gotowy ciekły metal będzie przelewany grawitacyjnie do kadzi odlewniczej lub do pieca ostożowego, uprzednio wygrzanego.

Odlewanie prowadzone będzie do kadzi transportowej, w której ciekły metal będzie transportowany do odbiorcy lub do wlewnic w maszynie odlewniczej. Na żądanie klienta wykonywana będzie również filtracja stopu, polegająca na przelewaniu ciekłego metalu przez filtr porowaty.

Linia do zapraw aluminiowych:

Materiały wsadowe topione będą w piecach 1,1T i 2,2T.

Równocześnie ciekły metal może być dostarczany i transportowany z istniejących instalacji piecowych tj.: z pieców 3T, 6T, pieca Sklenar lub gazowego pieca 12T. Kadzie z ciekłym metalem transportowane będą za pomocą suwnicy lub wózka widłowego. Następnie przebiegać będzie proces dotapiania, rozpuszczania pozostałych składników stopowych.

Dozowanie soli w odpowiednich porcjach (przygotowanych w urządzeniu do ich mieszania) do pieców 1,1T i 2,2T odbywać się będzie w mobilnych silosach, z podajnikiem ślimakowym (przy użyciu wózka widłowego lub suwnicy). Po dodaniu wszystkich składników stopowych przebiegać będzie proces podgrzania ciekłego metalu oraz oczyszczenia powierzchni metalu (zbieranie zgarów). Przed odlaniem metal poddany będzie rafinacji za pomocą rafinatora z wirującą głowicą lub kształtek gazo-przepuszczalnych zamocowanych w dnie pieców.

Po rafinacji metal będzie odlewany na maszynie odlewniczej w postaci wafli. Wyprodukowane stopy będą układane w stosy lub na palety, a następnie magazynowane w magazynie wyrobów gotowych. Transport stopów lub palet odbywać się będzie przy użyciu suwnicy lub wózka widłowego.

Urządzenie do mieszania soli

Dozowanie soli odbywać się będzie za pomocą kontrolera wagi, który steruje dwiema śrubami podającymi o wysokiej i niskiej prędkości z dwóch silosów. Silosy napełniane będą ręcznie z worków typu „big-bag”. Po zakończeniu dozowania i wymieszaniu soli mieszanka będzie wysypywana do urządzenia dozującego. Urządzenia dozujące umieszczane będą pod maszyną mieszającą za pomocą wózka jezdniowego. Po opróżnieniu maszyny mieszającej urządzenia dozujące będą transportowane wózkiem jezdniowym do tygla do topienia. Następnie urządzenia dozujące dozować będą sole do tygla za pośrednictwem śruby podającej. Cykl mieszalniczy sterowany będzie za pośrednictwem PLS, a urządzenia dozujące wyposażone będą w pojedyncze sterowanie stycznikowe.

„Węzeł E” do produkcji stopów na bazie złomu aluminiowego

Przesortowany materiał wsadowy będzie podawany za pomocą ładowarki przejezdnej na podajniki wibracyjne wyposażone w system ważący.

Proces topienia przeprowadzony będzie w piecu topliwnym (gazowym o pojemności 30 Mg). Po roztopieniu wsadu i sprawdzeniu składu chemicznego, ciekły metal przelewany będzie do pieca odstojowego (pojemność 28 Mg) za pomocą rynien. W piecu tym przebiegać będzie proces rafinacji, poprzez kształtki gazo-przepuszczalne za pomocą mieszanki argonowo-chlorowej o maksymalnej zawartości chloru do 10 %. Gaz obojętny do rafinacji będzie doprowadzany przewodami z instalacji rozprężnej znajdującej się na zewnątrz hali. Mieszanka argonowo-chlorowa (mająca na celu usunięcie niepożądanych składników stopów odlewniczych) podawana będzie z panelu znajdującego się w budynku chlorowni. Zanieczyszczenia wytrącane będą w postaci chlorków, a następnie usuwane w postaci zgarów. Podczas procesu rafinacji całość podanej mieszanki ulegać będzie przereagowaniu. System zabezpieczenia obszarów magazynowania oraz pomieszczeń, w których znajdują się urządzenia do dozowania chloru, składał się będzie z układów wentylacyjnych nawiewno-wywiewnych, instalacji neutralizacji chloru, układów kontrolno-pomiarowych i automatyki, które zapewnią pełną kontrolę zawartości chloru w powietrzu, a w przypadku niekontrolowanego wycieku

jego automatyczną neutralizację. Urządzenie rozpoczynać będzie proces neutralizacji z chwilą wykrycia przez sondę pomiarową obecności chloru w powietrzu. Pompa pracująca w systemie zamkniętym tłoczyć będzie roztwór neutralizujący przez inżektor, który zasysał będzie chlor ze skażonego obszaru i kierował go będzie do zbiornika z roztworem neutralizującym (tiosiarczan sodu).

Po procesie topienia pobierana będzie próba do analizy. W zależności od jej wyniku, w razie potrzeby skład chemiczny stopu będzie uzupełniany (dodawane będą odpowiednie składniki stopowe).

Gotowy ciekły metal przelewany będzie do pieca odstojowego, a następnie może być przelewany do kadzi odlewniczej lub odlewany na maszynie odlewniczej w formach gąsek.

Przenośnikami taśmowym gąski transportowane będą do komory chłodzenia gdzie schładzane będą z temp. 450°C do 50°C przy pomocy intensywnego natrysku wody, po czym następować będzie suszenie strumieniem powietrza. Chłodzenie stopów w komorze chłodniczej realizowane będzie w systemie obiegu zamkniętego przepływu zimnej wody chłodniczej dostarczanej z własnej centralnej chłodni wody obiegowej.

W końcowym etapie następować będzie cechowanie gąsek i kontrola ich wysokości, niezgodne z wymiarami transportowane będą przenośnikiem do pojemnika na tego typu wyroby. Z kolei prawidłowo uzyskane gąski po sztaplowaniu, transportowane będą do stacji ważenia i taśmowania, skąd po opisaniu wyrób końcowy trafią będzie do magazynu wyrobów gotowych.

I.2.2.4. Sposób odprowadzania zanieczyszczeń z procesu topienia i odlewania.

Piece indukcyjne tyglowe wyposażone będą w pokrywy z napędem hydraulicznym pełniące jednocześnie funkcje okapów odciągowych. Okapy zapewniać mają właściwe odprowadzenie zanieczyszczeń ze strefy ich uwalniania w pełnym zakresie obsługi pieca (załadunek, ściąganie żużla, czyszczenie ścian tygla, wychylania pieca i spust metalu). Zanieczyszczenia z linii odlewniczej (znad pieców topialnych i odstojowych w tym spaliny z gazu ziemnego odprowadzane będą kolektorami do zespołów urządzeń odpylających zlokalizowanych na zewnątrz hali, opisanych w pkt. IV.1.2.

Hala Zapraw Aluminiowych:

Piece odlewnicze indukcyjne oraz piece gazowe wyposażone zostaną w pokrywy będące jednocześnie okapami odciągowymi. W zależności od fazy procesu produkcyjnego okapy będą mogły się odpowiednio przemieszczać. W tym celu okapy będą wyposażone w system siłowników hydraulicznych umożliwiających ich odchylenie od poziomu o ok. 90°. Geometria okapów pozwolić będzie na uzyskanie niezbędnych i jednakowych prędkości zasysania w przestrzeni okołopiecowej. Mobilność okapów umożliwiać będzie wykonywanie takich czynności jak ściąganie żużla z lustra metalu oraz czyszczenie ścian tygli bez konieczności odsuwania okapów poza strefę emisji. Połączenie przegubowe okapów z instalacją odciągową umożliwiać będzie nieprzerwane odprowadzanie spalin, także w trakcie wychylania pieca i spustu metalu.

Zanieczyszczenia z linii odlewniczej (znad pieców topielnych oraz odstojowych) w tym spaliny z gazu ziemnego odprowadzane będą kolektorami do zespołów urządzeń odpylających zlokalizowanych wewnątrz hali zapraw, opisanych w pkt. IV.1.2.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Ilość gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów

Tabela 1

Lp.	Emitor	Źródło	Emisja	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	Emitor odlewni E1	Piec topialny PIT 3000/Al – 1 szt. Czas pracy 8760 h/rok	NO ₂	0,24
			CO	0,59
			Pył ogółem	0,038
			Pył PM10	0,0228
			Pył PM2,5	0,0114
			Chlorowodór	0,22
			Fluor	0,113
			Toluen	0,02
			Octan butylu	0,002
			Octan etylu	0,01
			Piec toplienny płomienny typ SKLENAR 3 Mg – 1 szt. Czas pracy 8760 h/rok	NO ₂
		CO		1,19
		Pył ogółem		0,077
		Pył PM10		0,0462
		Pył PM2,5		0,0231
		Chlorowodór		0,5
		Fluor		0,23
		SO ₂		0,04
		Toluen		0,038
		Octan butylu		0,0038
		Octan etylu		0,019
		Piec płomienny odstojuowo – odlewniczny o pojemności 6,5 Mg Czas pracy 8760 h/rok	NO ₂	0,01
			CO	0,01
			Pył ogółem	0,002
			Pył PM10	0,0012
			Pył PM2,5	0,0006
			Chlorowodór	0,02
			Fluor	0,00095
			SO ₂	0,04
			Toluen	0,014
			Octan butylu	0,0014
			Octan etylu	0,007
		Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 3000/Al – 2 szt., piec toplienny płomienny SKLENAR 3 Mg – 1 szt. i piece płomienne odstojuowo – odlewniczne o pojemności 6,5 Mg – 3 szt.) Czas pracy 8760 h/rok	NO ₂	0,98
			CO	2,4
			Pył ogółem	0,159
			Pył PM10	0,0954
Pył PM2,5	0,0477			
Chlorowodór	1			
Fluor	0,459			
SO ₂	0,16			
Toluen	0,12			
Octan butylu	0,012			
Octan etylu	0,06			
2.	Emitor suszarni	Suszarka – chłodziarka do wiórów	NO ₂	2

E2	Czas pracy 8760 h/rok	CO	18,7
		Pył ogółem	1,44
		Pył PM10	0,864
		Pył PM2,5	0,432
		Chlorowodór	0,1034
		Fluor	0,01
		SO ₂	1,1
		Toluen	0,12
		Octan butylu	0,01
		Octan etylu	0,05
		3. Emitor odlewni E1 – w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do emitora E3 i E4	Piec topialny PIT 3000/Al – 1 szt. Czas pracy 744 h/rok
CO	0,59		
Pył ogółem	0,038		
Pył PM10	0,0228		
Pył PM2,5	0,0114		
Chlorowodór	0,22		
Fluor	0,113		
Toluen	0,02		
Octan butylu	0,002		
Octan etylu	0,01		
Piec topielny płomienny typ SKLENAR 3 Mg – 1 szt. Czas pracy 744 h/rok	NO ₂		0,47
	CO		1,19
	Pył ogółem		0,077
	Pył PM10		0,0462
	Pył PM2,5		0,0231
	Chlorowodór		0,5
	Fluor		0,23
	SO ₂		0,04
	Toluen		0,038
	Octan butylu		0,0038
Piec topialny PIT 6000/Al – 1 szt. Czas pracy 744 h/rok	NO ₂		0,47
	CO		1,19
	Pył ogółem		0,077
	Pył PM10		0,0462
	Pył PM2,5		0,0231
	Chlorowodór		0,51
	Fluor		0,23
	Toluen		0,08
	Octan butylu		0,008
	Octan etylu		0,03
Piec płomienny odstojuowo – odlewniczy o poj. 6,5 Mg Czas pracy 744 h/rok	NO ₂		0,01
	CO		0,01
	Pył ogółem		0,002
	Pył PM10		0,0012
	Pył PM2,5		0,0006
	Chlorowodór		0,02
	Fluor	0,00095	
	SO ₂	0,04	
	Toluen	0,014	
	Octan butylu	0,0014	
Octan etylu	0,007		

		Piec odstożowy o poj. 14 Mg Czas pracy 744 h/rok	NO ₂	0,04	
			CO	0,42	
			Pył ogółem	0,008	
			Pył PM10	0,0048	
			Pył PM2,5	0,0024	
			Chlorowodór	0,08	
			Fluor	0,002	
			SO ₂	0,094	
			Toluen	0,08	
			Octan butylu	0,008	
			Octan etylu	0,03	
		Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 3000/Al – 2 szt., piec topielny płomienny SKLENAR 3 Mg – 1 szt., piece topialne PIT 6000/Al – 2 szt., piece płomienne odstożowo – odlewnicze o poj. 6,5 Mg – 3 szt., piec odstożowy o poj. 14 Mg – 1 szt.) Czas pracy 744 h/rok	NO ₂	1,96	
			CO	5,2	
			Pył ogółem	0,321	
			Pył PM10	0,1926	
			Pył PM2,5	0,0963	
			Chlorowodór	2,1	
			Fluor	0,921	
			SO ₂	0,254	
			Toluen	0,36	
			Octan butylu	0,036	
			Octan etylu	0,15	
4.	Emitor nowej linii odlewniczej E3	Piec topialny PIT 6000/Al – 1 szt. Czas pracy 8760 h/rok	NO ₂	0,235	
			CO	0,595	
			Pył ogółem	0,038	
			Pył PM10	0,0228	
			Pył PM2,5	0,0114	
			Chlorowodór	0,255	
			Fluor	0,115	
			Toluen	0,04	
			Octan butylu	0,004	
			Octan etylu	0,015	
			Piec odstożowy o poj. 14 Mg Czas pracy 8760 h/rok	NO ₂	0,02
				CO	0,21
		Pył ogółem		0,004	
		Pył PM10		0,0024	
		Pył PM2,5		0,0012	
		Chlorowodór		0,04	
		Fluor		0,001	
		SO ₂		0,047	
		Toluen		0,04	
		Octan butylu		0,004	
		Octan etylu		0,015	
		Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 6000/Al – 2 szt., piec odstożowy o poj. 14 Mg – 1 szt.) Czas pracy 8760 h/rok		NO ₂	0,49
			CO	1,4	
			Pył ogółem	0,08	
			Pył PM10	0,048	
			Pył PM2,5	0,024	
			Chlorowodór	0,55	
Fluor	0,231				
SO ₂	0,047				
	Toluen	0,12			
	Octan butylu	0,012			

5.	Emitor nowej linii odlewniczej E3 – w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do emitora E1	Piec topialny PIT 3000/Al – 1 szt. Czas pracy 744 h/rok	Octan etylu	0,045	
			NO ₂	0,12	
			CO	0,295	
			Pył ogółem	0,019	
			Pył PM10	0,0114	
			Pył PM2,5	0,0057	
			Chlorowodór	0,11	
			Fluor	0,056	
			Toluen	0,01	
			Octan butylu	0,001	
			Octan etylu	0,005	
			Piec topielny płomienny typ SKLENAR 3,0 ton Al – 1 szt. Czas pracy 744 h/rok	NO ₂	0,235
				CO	0,595
		Pył ogółem		0,0385	
		Pył PM10		0,0231	
		Pył PM2,5		0,01155	
		Chlorowodór		0,25	
		Fluor		0,115	
		SO ₂		0,02	
		Toluen		0,019	
		Octan butylu		0,0019	
		Octan etylu		0,0095	
		Piec topialny PIT 6000/Al – 1 szt. Czas pracy 744 h/rok		NO ₂	0,235
				CO	0,595
			Pył ogółem	0,038	
			Pył PM10	0,0228	
			Pył PM2,5	0,0114	
			Chlorowodór	0,255	
			Fluor	0,115	
			Toluen	0,04	
			Octan butylu	0,004	
			Octan etylu	0,015	
			Piec płomienny odstojuowo – odlewniczy o pojemności 6,5 Mg Czas pracy 744 h/rok	NO ₂	0,005
				CO	0,005
				Pył ogółem	0,001
		Pył PM10		0,0006	
		Pył PM2,5		0,0003	
		Chlorowodór		0,01	
		Fluor		0,00047	
		SO ₂		0,02	
		Toluen		0,007	
		Octan butylu		0,0007	
		Octan etylu		0,0035	
		Piec odstojuowy o poj. 14 Mg Czas pracy 744 h/rok		NO ₂	0,02
				CO	0,21
			Pył ogółem	0,004	
			Pył PM10	0,0024	
Pył PM2,5	0,0012				
Chlorowodór	0,04				
Fluor	0,001				
SO ₂	0,047				
Toluen	0,04				
Octan butylu	0,004				

		Octan etylu	0,005	
	Piec topielny płomienny typ SKLENAR 3 Mg – 1 szt. Czas pracy 744 h/rok	NO ₂	0,235	
		CO	0,595	
		Pył ogółem	0,0385	
		Pył PM10	0,0231	
		Pył PM2,5	0,01155	
		Chlorowodór	0,25	
		Fluor	0,115	
		SO ₂	0,02	
		Toluen	0,019	
		Octan butylu	0,0019	
		Octan etylu	0,0095	
		Piec topialny PIT 6000/Al – 1 szt. Czas pracy 744 h/rok	NO ₂	0,235
			CO	0,595
			Pył ogółem	0,038
	Pył PM10		0,0228	
	Pył PM2,5		0,0114	
	Chlorowodór		0,255	
	Fluor		0,115	
	Toluen		0,04	
	Octan butylu		0,004	
	Octan etylu		0,015	
	Piec płomienny odstojuowo – odlewniczy o pojemności 6,5 Mg Czas pracy 744 h/rok	NO ₂	0,005	
		CO	0,005	
		Pył ogółem	0,001	
		Pył PM10	0,0006	
		Pył PM2,5	0,0003	
		Chlorowodór	0,01	
		Fluor	0,00047	
		SO ₂	0,02	
		Toluen	0,007	
		Octan butylu	0,0007	
	Octan etylu	0,0035		
	Piec odstojuowy o poj. 14 Mg Czas pracy 744 h/rok	NO ₂	0,02	
		CO	0,21	
		Pył ogółem	0,004	
		Pył PM10	0,0024	
		Pył PM2,5	0,0012	
		Chlorowodór	0,04	
		Fluor	0,001	
		SO ₂	0,047	
		Toluen	0,04	
		Octan butylu	0,004	
	Octan etylu	0,015		
	Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 3000/Al – 2 szt., piec topielny płomienny SKLENAR 3,0 Mg – 1 szt., piec topialny PIT 6000/Al – 2 szt., piece płomienne odstojuowo – odlewnicze o poj. 6,5 Mg – 3 szt., piec odstojuowy o poj. 14 Mg – 1 szt.) Czas pracy 744 h/rok	NO ₂	0,98	
		CO	2,6	
		Pył ogółem	0,16	
		Pył PM10	0,096	
		Pył PM2,5	0,048	
		Chlorowodór	1,05	
		Fluor	0,46	
		SO ₂	0,127	
		Toluen	0,18	

			Octan butylu	0,018			
			Octan etylu	0,075			
8.	Emitor hali produkcji zapraw E6	Piec toplielny gazowy 12 Mg Czas pracy 8760 h/rok	NO ₂	3,5			
			CO	14			
			Pył ogółem	0,35			
			Pył PM10	0,21			
			Pył PM2,5	0,105			
			Chlorowodór	0,35			
			Fluor	0,07			
			SO ₂	1,4			
			Toluen	0,8			
			Octan butylu	0,08			
			Octan etylu	0,17			
			9.	Emitor hali produkcji zapraw E7	Piec indukcyjny toplielno-odlewniczny 2,2 Mg – 1 szt. Czas pracy 8760 h/rok	NO ₂	1,322
						CO	5,322
Pył ogółem	0,132						
Pył PM10	0,08						
Pył PM2,5	0,04						
Chlorowodór	0,132						
Fluor	0,1243						
Toluen	0,3						
Octan butylu	0,03						
Octan etylu	0,07						
NO ₂	0,666						
CO	2,666						
Pył ogółem	0,066						
Pył PM10	0,04						
Pył PM2,5	0,02						
Chlorowodór	0,066						
Fluor	0,0622						
Toluen	0,15						
Octan butylu	0,015						
Octan etylu	0,035						
	Emitor łącznie (w tym: piece indukcyjne toplielno-odlewniczne 2,2 Mg – 2 szt., piece indukcyjne toplielno-odlewniczne 1,1 Mg – 2 szt., okapy podsufitowe znad istniejącej odlewni i hali zapraw, okapy znad zgarów z istniejącej odlewni i hali zapraw) Czas pracy 8760 h/rok	NO ₂		4			
CO		16					
Pył ogółem		0,4					
Pył PM10		0,24					
Pył PM2,5		0,12					
Chlorowodór		0,4					
Fluor		0,373					
Toluen		0,9					
Octan butylu		0,09					
Octan etylu	0,21						
10.	Emitor hali produkcji zapraw E8	Piec toplielny gazowy 30 Mg Czas pracy 8760 h/rok	NO ₂	2,586			
			CO	10,345			
			Pył ogółem	0,259			
			Pył PM10	0,1554			
			Pył PM2,5	0,0777			
			Chlorowodór	0,259			
			Fluor	0,052			
			SO ₂	1,035			
			Toluen	0,59			
			Octan butylu	0,059			

	Piec ostojowy gazowy o poj. 28 Mg Czas pracy 8760 h/rok	Octan etylu	0,128
		NO ₂	2,414
	Emitor łącznie (w tym: piec topliwny gazowy 30 Mg – 1 szt., piec ostojowy gazowy o poj. 28 Mg – 1 szt.) Czas pracy 8760 h/rok	CO	9,655
		Pył ogółem	0,241
		Pył PM10	0,1446
		Pył PM2,5	0,0723
		Chlorowodór	0,241
		Fluor	0,048
		SO ₂	0,965
		Toluen	0,55
		Octan butylu	0,055
		Octan etylu	0,118
		NO ₂	5
		CO	20
		Pył ogółem	0,5
		Pył PM10	0,3
Pył PM2,5	0,15		
Chlorowodór	0,5		
Fluor	0,1		
SO ₂	2		
Toluen	1,14		
Octan butylu	0,114		
Octan etylu	0,246		

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	NO ₂	144,2
2.	CO	647
3.	Pył ogółem	26,36
4.	Pył PM10	15,82
5.	Pył PM2,5	7,91
6.	Chlorowodór	30,25
7.	Fluor	12,91
8.	SO ₂	41,6
9.	Toluen	29,08
10.	Octan butylu	2,891
11.	Octan etylu	7,24

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

II.2.1. Ilość odprowadzanych ścieków, w tym:

- ścieków bytowych
 - $Q_{\text{śr.d}} = 25,0 \text{ m}^3/\text{d}$
 - $Q_{\text{max.h}} = 1,8 \text{ m}^3/\text{h}$
 - $Q_{\text{max.rok}} = 10\,493,8 \text{ m}^3/\text{rok}$
- ścieków przemysłowych jako wody pochłonicze, tzn.:
 - odsoliny z układu chłodniczego
 - $Q_{\text{śr.d}} = 1 \text{ m}^3/\text{d}$
 - $Q_{\text{max.h}} = 0,06 \text{ m}^3/\text{h}$
 - $Q_{\text{max.rok}} = 419,8 \text{ m}^3/\text{rok}$
 - ścieki z oczyszczania filtrów zbiornika wody obiegowej (z chłodni centralnej)
 - $Q_{\text{śr.d}} = 1 \text{ m}^3/\text{d}$

$$Q_{\max.h} = 0,06 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\max.rok} = 419,8 \text{ m}^3/\text{rok}$$

II.2.2. Powierzchnie, z których odprowadzane będą wody opadowo-roztopowe:

- powierzchnia odwadniana całkowita – 4,42 ha,
- powierzchnia odwadniana zanieczyszczona (drogi i place) – 1,38 ha.

II.2.3. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach opadowo-roztopowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych

Tabela 3

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	Zawiesiny ogólne	mg/l	100
2.	Substancje ropopochodne	mg/l	15

II.2.4. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych

Tabela 4

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	pH		6,5 – 9,5
2.	ChZT	mg/l	970
3.	BZT ₅	mg/l	500
4.	Zawiesiny ogólne	mg/l	500
5.	Chlorki	mg/l	1000

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	700	Urządzenia do oczyszczania spalin z indukcyjnych pieców topielnych i pieców odstojowych	Stan skupienia – stały Skład: aluminium, żelazo zanieczyszczone substancjami szkodliwymi (chloran potasu, chlorek amonu, jod, manganian potasu, kwas szczawiowy, tlenek manganu), substancjami drażniącymi (chlorek wapnia, chromian potasu, dimetyloamina, węglan sodu), substancjami żrącymi (fosfor biały, kwasy: azotowy, fluorowodorowy, siarkowy, solny, nadtlenuk wodoru, roztwór amoniaku, sól, wodorotlenek potasu i sodu), substancjami toksycznymi (fluorki amonu,

					potasu, sodu, chlor, fenol, metanol, tlenek siarki, tlenek węgla)
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	24	Dział produkcji (składowanie wiórów do procesu suszenia na urządzeniu Intal)	Stan skupienia – ciekły Skład: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), organiczne inhibitory korozji i utleniania, glikole, glikoeterydy
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	16	Instalacje hydrauliczne: pieców, wózków, ładowarki itp. (wymiana przepracowanych olejów)	Stan skupienia – ciekły Skład: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki fosforu, siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne)
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1	Instalacje hydrauliczne: pieców, wózków, ładowarki itp. (wymiana przepracowanych olejów)	Stan skupienia – ciekły Skład: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki fosforu, siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne)
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	5	Dział Logistyki, Dział Produkcji Dział Utrzymania Ruchu (np. puszki po farbách)	Stan skupienia – stały Skład: celuloza, drewno, metale, PP, PE, zanieczyszczone mieszaninami węglowodorowymi, wielopierścieniowymi węglowodorami aromatycznymi, substancjami żrącymi
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych	8	Bieżące naprawy, oraz utrzymanie ruchu na terenie	Stan skupienia – stały Skład: wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny,

		grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		całego zakładu (zużyte czyszczywo, ubrania robocze, trociny)	woda, zanieczyszczone środkami powierzchniowo czynnymi niejonowymi, anionowymi, sodowymi, fosforantami
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5	Teren całego zakładu (zużyte świetlówki, zużyty sprzęt komputerowy)	Stan skupienia – stały Skład: szkło, elementy aluminiowe, rtęć

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne
Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,5	Dział produkcji	Stan skupienia – stały Skład: żywica poliestrowa, sadza techniczna, wosk
2.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	100	Dział produkcji	Stan skupienia – stały Skład: tlenek glinu, śladowe ilości aluminium
3.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	7500	Proces produkcji stopów odlewniczych	Stan skupienia – stały Skład: aluminium, krzem, miedź, magnez, mangan, tytan, cyrkon, wanad i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych
4.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze		Proces produkcji stopów odlewniczych	Stan skupienia – stały Skład: aluminium, krzem, miedź, magnez, mangan, tytan, cyrkon, wanad i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych
5.	10 03 20	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19	300	Oczyszczanie gazów z procesu produkcji	Stan skupienia – stały Skład: aluminium, żelazo, inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych
6.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	2000	Dział produkcji – urządzenie Intal (czyszczenie surowca wtórnego / odsiewka, frakcja podsitowa)	Stan skupienia – stały Skład: aluminium, krzem, miedź, magnez, żelazo
7.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	500	Dział produkcji (wymurówka pieców, rynien, kadzi)	Stan skupienia – stały Skład: materiały ceramiczne (tlenek aluminium, dwutlenek krzemu, dwutlenek cyrkonu, węgiel krzemu, azotek krzemu), beton ogniotrwały
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	30	Dział produkcji, rozwoju, jakości	Stan skupienia – stały Skład: makulatura

				(rozpakowywanie surowców, materiałów biurowych itp.)	opakowaniowa (celuloza)
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	30	Dział produkcji, rozwoju, jakości (rozpakowywanie surowców, materiałów biurowych itp.)	Stan skupienia – stały Skład: polimery syntetyczne (PE, PP)
10.	15 01 04	Opakowania z metali	2	Dział produkcji, rozwoju, jakości (rozpakowywanie surowców, taśma metalowa itp.)	Stan skupienia – stały Skład: żelazo, aluminium
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5	Dział produkcji, rozwoju (bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu)	Stan skupienia – stały Skład: wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczenia typu kurz, piasek
12.	16 01 03	Zużyte opony	3	Park maszynowy (wózki, maszyny robocze)	Stan skupienia – stały Skład: guma, sadze poprawiające wytrzymałość na ścieranie, włókna syntetyczne, dodatki utwardzające (wypełniacze), elementy stalowe (druć na wewnętrznych obrzeżach opon)
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1	Park maszynowy (odpady z remontów)	Stan skupienia – stały Skład: stal, aluminium, miedź: masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1	Park maszynowy (odpady z remontów)	Stan skupienia – stały Skład: stal, aluminium, miedź, masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno
15.	17 04 05	Żelazo i stal	1200	Logistyka, dział produkcji (odpady z remontów, oraz z segregacji)	Stan skupienia – stały Skład: stal, żelazo
16.	19 12 02	Metale żelazne	800	Logistyka, dział produkcji (odpady z remontów, oraz z segregacji)	Stan skupienia – stały Skład: żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	1200	Odpad poprodukcyjny (z segregacji oraz remontów)	Stan skupienia – stały Skład: aluminium, miedź, ołów, tytan z domieszkami magnezu, krzemu
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	30	Dział produkcji,	Stan skupienia – stały

				rozwoju (odpady z remontów)	Skład: guma, polietylen
--	--	--	--	-----------------------------	-------------------------

II.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Ustalam dopuszczalną emisję, wyrażoną poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary zabudowy mieszkaniowej położonej w kierunku północno-wschodnim i zachodnim od granicy instalacji w miejscowości Gorzyce, w zależności od pory dnia w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.00 - 55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00 - 45 dB(A).

III. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

Instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

IV.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela 7

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E1	20	1	15	305	8760
2.	E2	20	0,8	11	305	8760
3.	E3	20	1	8,84	322	8760
4.	E4	20	1	8,84	322	8760
5.	E6	30	1,5	11	423	8760
6.	E7	30	1,5	12,58	413	8760
7.	E8	30	1,5	15,75	420	8760

IV.1.2. Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń

Tabela 8

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
1.	E1	Piec topialny PIT 3000/Al – 2 szt. Piec topialny płomienny SKLENAR – 1 szt. Piec płomienny odstojowo – odlewniczy o poj. 6,5 Mg – 3 szt.	Filtr pulsacyjny workowo – tkaninowy o maksymalnej wydajności do 49400 m ³ /h	99,5
2.	E2	Suszarka – chłodziarka do wiórów	Filtr pulsacyjny workowo – tkaninowy o maksymalnej wydajności do 28680 m ³ /h	99,5
3.	E3 i E4	Piec topialny PIT 6000/Al – 2 szt.	Dwa filtry pulsacyjne workowo – tkaninowe	99,5

		Piec odstożowy o poj. 14 Mg (gazowy) – 1 szt.	o maksymalnej wydajności do 49400 m ³ /h każdy	
4.	E6	Piec topliwny 12 Mg (gazowy)	Filtr workowo – tkaninowy o maksymalnej wydajności do 110000 m ³ /h	99,5
5.	E7	Piec topliwno – odlewniczy 2,2 Mg (indukcyjny) – 2 szt. Piec topliwno – odlewniczy 1,1 Mg (indukcyjny) – 2 szt.	Filtr workowo – tkaninowy o maksymalnej wydajności do 110000 m ³ /h	99,5
6.	E8	Piec topliwny 30 Mg (gazowy) – 1 szt. Piec odstożowy o poj. 28 Mg (gazowy) – 1 szt.	Filtr workowo – tkaninowy o maksymalnej wydajności do 110000 m ³ /h	99,5

IV.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji

IV.2.1. Pobór wody na potrzeby instalacji będzie odbywał się z:

- a) wodociągu komunalnego Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach – woda na cele sanitarne i przemysłowe,
- b) zakładowej centralnej chłodni wody obiegowej – woda chłodnicza.

IV.2.2. Ścieki bytowe wprowadzane będą do sieci kanalizacji Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach.

IV.2.3. Wody opadowo-roztopowe wprowadzane będą do kanalizacji deszczowej Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach.

IV.2.4. Ścieki przemysłowe wprowadzane będą do kanalizacji sanitarnej Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach.

IV.2.5. Woda z wodociągu Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach będzie wykorzystywana:

- do celów sanitarnych i porządkowych w ilości do 25 m³/d,
- bezzwrotnie do zraszania wiórów przed suszeniem w ilości do 2,4 m³/d.

IV.2.6. Woda dostarczana do zakładowej centralnej chłodni wody obiegowej będzie wykorzystywana:

- do uzupełniania strat związanych z odparowaniem wody w chłodni centralnej w ilości do 90,3 m³/d,
- do płukania filtrów zbiornika wody obiegowej w ilości do 2 m³/d.

IV.2.7. Do celów chłodniczych stosowana będzie woda w obiegu zamkniętym.

IV.2.8. Podłogi w halach produkcyjnych i magazynowych nie będą zmywane, ale zmiotane, a zmiotki zawracane do procesu przetopu lub kwalifikowane jako odpad (w zależności od jakości).

IV.2.9. Wióra gromadzone będą wyłącznie w pomieszczeniach magazynowo produkcyjnych.

IV.2.10. Tereny placów i dróg manewrowych, w szczególności w rejonie urządzeń oczyszczających powietrze oraz przy wyjazdach z hal, powierzchni składowych i magazynów utrzymywane będą w czystości i porządku, w taki sposób, aby wykluczyć przedostawanie się zanieczyszczeń, poprzez wody opadowe, do kanalizacji.

IV.2.11. Zakazuje się wprowadzania do kanalizacji deszczowej ścieków innych niż deszczowo-roztopowe.

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany w zadaszonym boksie na zewnątrz przy hali INTAL oraz w hali nowej odpylni
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Podziemny zbiornik dwupłaszczowy o pojemności 2000 l – Hala Intal
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpad magazynowany będzie w pojemniku/beczce w wydzielonym miejscu w magazynie oleju
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad magazynowany w pojemniku/beczce w wydzielonym miejscu w magazynie oleju
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Gromadzone na terenie zakładu w pojemnikach, które po napełnieniu będą opróżniane do pojemnika w magazynie odpadów
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 gromadzony na terenie zakładu w pojemnikach/skrzyniach, które po napełnieniu będą opróżniane do pojemnika w magazynie odpadów
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad gromadzony w magazynie odpadów

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpad gromadzony w magazynie odpadów
2.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	Odpad magazynowany w magazynie zgarów (tzw. zgarownik)
3.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	Odpad magazynowany w magazynie zgarów (tzw. zgarownik)
4.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	Odpad magazynowany w magazynie zgarów (tzw. zgarownik)
5.	10 03 20	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19	Odpad magazynowany w zadaszonym boksie na zewnątrz przy hali INTAL oraz w hali nowej odpylni
6.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	Odpad gromadzony w big-bagach w wyznaczonym miejscu w halach

			magazynowych
7.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Odpad gromadzony w skrzyni lub luzem w wyznaczonym boksie w zgarowniku
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad gromadzony na terenie zakładu w pojemnikach, które po napełnieniu będą opróżniane do pojemnika/kontenera pod wiatą
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad gromadzony na terenie zakładu w pojemnikach, które po napełnieniu będą opróżniane do pojemnika/kontenera pod wiatą
10.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad gromadzony na terenie zakładu w pojemnikach/skrzyniach, które po napełnieniu będą opróżniane do pojemnika lub big-baga i składowane w wyznaczonym miejscu
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad gromadzony na terenie zakładu w pojemnikach/skrzyniach, które po napełnieniu będą opróżniane do pojemnika w magazynie odpadów
12.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad gromadzony luzem w magazynie odpadów
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym miejscu w warsztacie lub w kontenerze na zewnątrz hal produkcyjnych
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym miejscu w warsztacie lub w kontenerze na zewnątrz hal produkcyjnych
15.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany będzie w skrzyni/kontenerze na zewnątrz hal produkcyjnych
16.	19 12 02	Metale żelazne	Odpad magazynowany będzie w skrzyni/kontenerze na zewnątrz hal produkcyjnych
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpad magazynowany będzie w skrzyni/kontenerze na zewnątrz hal produkcyjnych
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpad gromadzony na terenie zakładu w pojemnikach/skrzyniach, które po napełnieniu będą opróżniane do pojemnika w magazynie odpadów

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby dalszego gospodarowania odpadami
1.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	R4, D5, D9

2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	R12, D9, D10
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	R1, R9, D10
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R1, R9, D10
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	R4, R12, D10
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieuwjęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	R1, R12, D10
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R3, R4, R5, R12, R13, D5, D9, D10

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby dalszego gospodarowania odpadami
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	R12, D5
2.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	R4, R12, R13, D5
3.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	R4, R12, R13, D5
4.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	R4, R5, R12, R13, D5
5.	10 03 20	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19	R4, R12, R13, D5
6.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	R4, R12, R13, D5
7.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	R4, R12, R13, D5
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R3, R12, R13, D10
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R3, R12, R13, D10
10.	15 01 04	Opakowania z metali	R1, R4, R12, R13, D5
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, R12, R13, D10
12.	16 01 03	Zużyte opony	R1, R3, R5, R12, R13, D5, D10
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R3, R4, R5, R12, R13, D5, D9, D10
14.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R3, R4, R13, D5, D9, D10
15.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R12, R13, D5, D15
16.	19 12 02	Metale żelazne	R4, R12, R13, D5
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	R4, R12, R13, D5
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	R1, R13, D5

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko

IV.3.3.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie II.3 decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach ustalonych w punkcie IV.3.1. decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

IV.3.3.2. Każdy rodzaj odpadów niebezpiecznych będzie gromadzony i przechowywany oddzielnie w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

IV.3.3.3. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

IV.3.3.4. Prowadzona będzie ewidencja wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji.

IV.3.3.5. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

IV.3.3.6. Usuwane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem.

IV.3.3.7. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

IV.3.3.8. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

IV.3.3.9. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach przechowywania odpadów oraz miejsca przeładunkowe i drogi wewnętrzne w miejscach gromadzenia odpadów będą utwardzone, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do gruntu i utrzymywane w czystości.

IV.3.3.10. Zebrane odpady będą magazynowane w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów.

IV.3.3.11. Przestrzegane będą reżimy technologiczne (w tym w szczególności: odpowiednio dozowane topniki, substancje pokryciowe, staranne oddzielane tlenki od masy metalu).

IV.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

IV.4.1. Dopuszczalne rodzaje i masa przetwarzanych odpadów

Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przetwarzanych w procesie R4 [Mg/rok]	Masa odpadów przetwarzanych w procesie R12 [Mg/rok]
1.	09 01 99	Inne niewymienione odpady	300	-
2.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż	300	-

		wymienione w 10 03 15		
3.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	1000	-
4.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	1000	200
5.	11 05 01	Cynk twardy	25	-
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	500	-
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	20000	-
8.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1200	-
9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	150	-
10.	15 01 04	Opakowania z metali	2000	-
11.	16 01 17	Metale żelazne	300	-
12.	16 01 18	Metale nieżelazne	5000	5000
13.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1200	-
14.	17 04 02	Aluminium	30000	3000
15.	17 04 03	Ołów	25	-
16.	17 04 04	Cynk	100	-
17.	17 04 05	Żelazo i stal	150	-
18.	17 04 06	Cyna	100	-
19.	17 04 07	Mieszanki metali	5000	5000
20.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	250	-
21.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	50	-
22.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	5000	5000
23.	19 12 03	Metale nieżelazne	2500	2500
24.	20 01 40	Metale	500	500

IV.4.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Odzysk odpadów prowadzony będzie na terenie działek o nr ewid. 1783/3, 1783/4, 1784/3, 1784/4, 1786/3, 1786/4, 1787/3, 1787/4, 1785/3, 1785/4, 1745/13, 1745/14, 1782/10, 1782/11, 1788/7, 1788/8, 1782/8, 1782/9, 1739/5, 1742/17, 1742/20, 1742/15, 1783/1, 1784/1, 1786/1, 1787/1, 1742/9, 1785/1, 1745/5, 1782/6, 1782/7, 1744/8, 1744/12, 1788/3, 1782/3, 1742/22, 1736/5, 1790/3, 1790/4, 1744/36, 1743/595, 1789/3, 1789/4, 1788/9, 1788/10, 1742/31, 1742/33, 1742/32, 1742/18, 1788/4, 1789/1, 1790/1, 1791/1, 2628/5, 1744/35, 2628/12, 2628/13, 1791/3, 1791/4, 1742/29, 1744/40, 1744/41, 1745/16, 2628/14, 2628/16 przy ul. Odlewników 52 w Gorzycach.

Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako:

- R4 zgodnie z załącznikiem nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach (Recykling lub odzysk metali i związków metali); odpady będą odzyskiwane jako część wsadu w procesie odlewniczym – uzyskiwane będą z nich pełnowartościowe stopy aluminium (szczegółową metodę prowadzenia odzysku określa punkt I.2.2. decyzji).
- R12 zgodnie z załącznikiem nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11); miejscem prowadzenia procesu będzie hala sortowni. Proces będzie polegać na sortowaniu złomów aluminiowych i stopów aluminium w postaci blach, rurek, kształtowników, pojemników celem oddzielenia zanieczyszczeń połączonych z elementami złomu pochodzenia

metalicznego (cynk, żelazo, miedź, stal nierdzewna itp.) i zanieczyszczeń niemetalicznych (ziemia, pyły, piasek, tworzywa).

IV.4.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela 14

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów przewidywanych do przetworzenia	Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie R4	Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie R12
1.	09 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej, lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	-
2.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej	-
3.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej	-
4.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu
5.	11 05 01	Cynk twardy	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu,	-

			produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hali Intal	-
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hali Intal	-
8.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hali Intal	-
9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej, Intal	-
10.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej	-
11.	16 01 17	Metale żelazne	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	-
12.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu
13.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal:	-

			sortowni, składowania złomu, produkcyjnej	
14.	17 04 02	Aluminium	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu
15.	17 04 03	Ołów	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej	-
16.	17 04 04	Cynk	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej	-
17.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	-
18.	17 04 06	Cyna	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	-
19.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej

20.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	-
21.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	-
22.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu
23.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu
24.	20 01 40	Metale	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu

IV.5. Warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów

IV.5.1. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania oraz miejsca i sposoby ich magazynowania

Tabela 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów przewidywanych do zbierania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do zbierania
1.	09 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hali na utwardzonym podłożu
2.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej
3.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej
4.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hali na utwardzonym podłożu
5.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hali na utwardzonym podłożu
6.	11 05 01	Cynk twardy	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hali na utwardzonym podłożu
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hali Intal
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hali Intal
9.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hali Intal
10.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej, Intal
11.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej
12.	16 01 17	Metale żelazne	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal

			na utwardzonym podłożu
13.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu
14.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej
15.	17 04 02	Aluminium	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu
16.	17 04 03	Ołów	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej
17.	17 04 04	Cynk	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu
19.	17 04 06	Cyna	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu
20.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej
21.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu
22.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu
23.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu
24.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal:

			sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu
25.	20 01 40	Metale	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu

IV.5.2. Miejsce i dopuszczone metody zbierania odpadów

Działalność prowadzona będzie na terenie Alumetal Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce. Odpady będą gromadzone, w tym tymczasowo magazynowane, przed transportem do miejsc ich przetwarzania.

Metoda zbierania odpadów polegać będzie na ich selektywnej zbiórce, w oddzielnych, wyznaczonych do tego celu miejscach określonych w tabeli 14.

IV.6. Warunki prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów

IV.6.1. Rodzaje odpadów przewidywanych do transportu

Tabela 16

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów przewidywanych do transportu
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze
3.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów
5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
6.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych
7.	12 01 99	Inne niewymienione odpady
8.	17 04 02	Aluminium
9.	17 04 05	Żelazo i stal
10.	17 04 07	Mieszanki metali
11.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych
12.	19 12 03	Metale nieżelazne
13.	20 01 40	Metale

IV.6.2. Obszar prowadzenia działalności

Transport odpadów prowadzony będzie na całym obszarze Rzeczypospolitej Polskiej.

IV.6.3. Sposób i środki transportu odpadów

Transport odbywać się będzie przy pomocy środków transportowych i ładunkowych, przystosowanych do przewozu i sprawnego rozładunku przedmiotowych odpadów, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących przepisów w tym zakresie.

Odpady będą transportowane specjalistycznymi samochodami, m. in. transportem samorozładowniczym, przystosowanym do przewozu stalowych kontenerów z podwójnym dnem.

Odpady przewidziane do transportu odpadów będą pochodzić od zewnętrznych wytwórców odpadów lub transportowane w ramach Grupy Alumetal.

IV.7. Źródła hałasu oraz ich rozkład czasu pracy w odniesieniu do doby

Tabela 17

Lp.	Symbol źródła	Typ źródła		Wysokość źródła [m n.p.t.]	Czas pracy [h]	
					Pora dzienna	Pora nocna
1.	H-1	Instalacja odpylająca E1	Wentylator/odpylnia	2,5	16	8
			Wylot komina	20	16	8
2.	H-2	Instalacja odpylająca E2		20	16	8
3.	H-3	Chłodnie pieców PIT 3000		5,5	16	8
4.	H-4	Chłodnie pieców PIT 6000		5,5	16	8
5.	H-5	Instalacja odpylająca E3	Wentylator/odpylnia	2,5	16	8
			Wylot komina	20	16	8
6.	H-6	Instalacja odpylająca E4	Wentylator/odpylnia	2,5	16	8
			Wylot komina	20	16	8
7.	H-7	Chłodnia adiabatyczna pieców 2,2 Mg		6	16	8
8.	H-8	Chłodnia wody obiegowej		4	16	8
9.	H-9	Wentylator pary (maszyna Master)		1,5	16	8
10.	H-10	Instalacja odpylająca E6 (piec topliwy 12 Mg)		30	16	8
11.	H-11	Instalacja odpylająca E7 (2x2,2 Mg, 2x1,1 Mg piece do produkcji zapraw)		30	16	8
12.	H-12	Instalacja odpylająca E8 (piec topliwy 30 Mg, piec odstojowy 28 Mg)		30	16	8

V. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Tabela 18

Lp.	Rodzaj surowca	Jednostka	Zużycie dopuszczalne
1.	Surowce czyste jako gąski aluminium Al. Odzysk – złom ogółem	Mg/rok	54000
2.	Surowce czyste Si, Ni, Mg i inne	Mg/rok	6000
3.	Topniki pokrywająco – rafinujące i gazy rafinujące	Mg/rok	2508
4.	Energia elektryczna	MWh/rok	45000
5.	Sprężone powietrze	Nm ³ /rok	4000000
6.	Gaz ziemny	Nm ³ /rok	7000000
7.	Olej napędowy	Mg/rok	100
8.	Olej opałowy	Mg/rok	300
9.	Woda (sanitarna i przemysłowa)	m ³ /rok	10000
10.	Straty wody chłodniczej na parowaniu (uzupełnianie obiegu chłodniczego)	m ³ /rok	35000
11.	Produkcja stopów	Mg/rok	36500
12.	Produkcja zapraw	Mg/rok	15000

VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1. Pomiar temperatury – prowadzony będzie zgodnie z metodyką oraz częstotliwością określoną w Planach kontroli.

VI.1.2. Zapis elektroniczny:

- badań składu chemicznego stopu - kontrola spektrometrem – próbka z pieca tyglowego po stopieniu całości.

VI.1.3. Pomiar ilości zużywanego gazu ziemnego – pomiar ciągły, zapis w rejestrze, co miesiąc.

VI.1.4. Pomiar ilości pobieranej wody – pomiar ciągły na liczniku dostawcy wody.

VI.1.5. Pomiar temperatury gazów odlotowych przed filtrami workowymi.

VI.1.6. Pomiar spadku ciśnienia w filtrach odlewni i suszarnia.

VI. 1.7. Analiza chemiczna pyłów osadzających się w filtrze workowym w zakresie: Sn, Pb, Zn – dwa razy w roku, zapis elektroniczny.

VI.1.8. Ciągły nadzór nad pracą urządzeń linii sortowniczej złomu poprzez:

- kontrolę pracy przenośnika wibracyjnego bezwładnościowego służącego do zasypu złomu,
- kontrolę prędkości transportera taśmowego,
- rejestrowanie wszelkich działań związanych z przeglądami technicznymi, naprawami i konserwacjami w prowadzonej książce zdawczo-odbiorczej.

VI.1.9. Układ sterowania pracą chlorowni w pełni zautomatyzowany i wyposażony w system monitoringu i sterowania, obejmujący:

- pomiar temperatury w poszczególnych pomieszczeniach,
- sygnalizację alarmową świetlną i dźwiękową,
- sygnalizację obecności ludzi w pomieszczeniach zagrożonych chlorem,
- czujniki stężenia chloru,
- stan blokad drzwi wejściowych do poszczególnych pomieszczeń,
- stan położenia drzwi wejściowych,
- stan pracy wentylacji nawiewno-wywiewnej,
- stan pracy instalacji do neutralizacji chloru.

VI.1.10. System sterowania nadzoru pracy chlorowni zapewniający:

- sterowanie pracą urządzeń technologicznych chlorowni, w tym instalacją wentylacji wywiewnej i nawiewnej, realizację cykli przewietrzania pomieszczeń, zabezpieczenie przed skażeniem środowiska w wypadku awarii instalacji chloru,
- wyświetlanie, rejestrację i archiwizację wartości mierzonych w punktach pomiarowych chlorowni,
- kontrolę stanu wszystkich urządzeń technologicznych, pomiarowych i wykonawczych na ekranie monitora,
- rejestrację czasu pracy wszystkich urządzeń elektrycznych,
- system alarmów informujących o bieżącej pracy chlorowni i ewentualnych nieprawidłowościach w pracy urządzeń,
- kontrolę oraz możliwość zmiany algorytmów sterowania, przyłączenia dodatkowych urządzeń i zespołów.

VI.1.11. Monitoring procesu rafinacji gazem (argonem i chlorem):

- system sterowania rafinatorem gazowym z wirującą głowicą,
- kontrola regulacji obrotów rotora,
- pomiar i rejestracja przepływu gazu rafinującego w zakresie 10 do 50 l/min,
- sygnalizacja akustyczna i wizualna stanów awaryjnych (np. zanik ciśnienia gazu rafinującego, niedrożność rotora),
- ogrzewanie komory wylewowej przez modulowany gazowy palnik płasko płomieniowy.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będzie zamontowane na emitorach E1, E2, E3, E4, E6, E7 i E8, na kolektorach doprowadzających zanieczyszczenia do filtrów.

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela 16

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Substancje zanieczyszczające
1.	E1, E2, E3, E4, E6, E8	Co najmniej raz na pół roku	NO ₂
			CO
			Pył PM10
			Pył PM2,5
			Chlorowodór
			Fluor
			SO ₂
2.	E7	Co najmniej raz na pół roku	NO ₂
			CO
			Pył PM10
			Pył PM2,5
			Chlorowodór
3.	E1, E2, E3, E4, E6, E7, E8	Co najmniej raz na rok	Fluor
			Toluen
			Octan butylu
			Octan etylu

VI.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

VI.3.1. Pobór wody będzie opomiarowany, prowadzony będzie odczyt i zapis ilości wody pobieranej poprzez wodomierze L1 i L2 zamontowane na punktach poboru wody.

VI.3.2. Ilość ścieków bytowych będzie określana na podstawie ilości pobieranej wody.

VI.3.3. Dwa razy w roku, w okresie wiosny i jesieni, należy wykonać badania ścieków deszczowych dla wskaźników: zawiesiny ogólne, substancje ropopochodne – pobór prób w studzienkach D5 i D11.

VI.3.4. Badania jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji wykonywane będą po każdym zrzucie odsolin, dla wskaźników określonych w tabeli 4 – pobór prób w studzience S23.

VI.4. Monitoring wpływu instalacji na powierzchnię ziemi

Raz na kwartał prowadzone będą oględziny stanu placów składowych i dróg manewrowych. Wynik oględzin będzie zapisywany i przechowywany.

VI.5. Pomiar emisji hałasu do środowiska

VI.5.1. Jako referencyjny punkt pomiaru hałasu określający oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej ustalam:

- punkt 1 – w odległości 1 m od elewacji zachodniej budynku mieszkalnego na działce nr 1729/3 przy ul. Odlewników nr 48;

VI.5.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą ponadto po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 17.

VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

Stosowane będą następujące metody zabezpieczeń przeciwpożarowych:

- stosowanie z wyjątkiem połączeń kołnierzowych armatury spawanych rurociągów gazowych oraz olejowych,
- ochronę instalacji gazowych przez zawory bezpieczeństwa oraz instalacje rozruchowo-zrzutowe,
- stosowanie zabezpieczeń elektronicznych instalacji elektrycznych, ograniczających czas trwania zwarcia elektrycznego i zapewniających wyłączenie spod napięcia uszkodzony odcinek sieci elektrycznej;
- przeciwdziałanie przeciążeniu obwodów elektrycznych poprzez przewidziane zabezpieczenia sygnalizujące lub wyłączające przeciążone urządzenia elektryczne,
- zapobieganie rozprzestrzenianiu się pożaru poprzez uszczelnienie materiałem niepalnym przejść kabli przez ściany i stropy oraz obudowanie urządzeń szczególnie narażonych (transformatory) ściankami przeciwogniowymi,
- stosowanie procedury PBHP-47-2 pt. „Gotowość i reagowanie na awarie”,
- rozdzielanie gazów odlotowych z pieców topialnych i ostojowych – w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy postępować zgodnie z zatwierdzonymi instrukcjami stanowiskowymi BHP i obsługi poszczególnych urządzeń oraz obowiązującym systemem jakości ISO 9001 i ISO 14001.

O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Filtry pulsacyjne workowo-tkaninowe utrzymywane będą w pełnej sprawności w celu zapewnienia skuteczności odpylania min. 99,5%.

IX.2. Spaliny z suszarko-chłodziarki będą kierowane do dopalacza (temperatura min. 900°C) a następnie będą szybko schładzane w trzyczłonowym wymienniku ciepła

do 150°C po schłodzeniu będą neutralizowane wapnem i oczyszczane w filtrze workowym, którego worki będą uprzednio nasycone wapnem. Strzepywanie worków realizowane będzie impulsami sprężonego powietrza. Nasylenie wapnem odbywać się będzie okresowo dozownikiem celkowym ze zbiornika wapna. Wapno zmieszane z pyłem, strzepnięte z worków filtra, w sposób ciągły zawracane będzie na worki filtracyjne. Na rurociągach, za dopalaczem i wymiennikiem ciepła zamontowane będą czujniki temperatury, z których sygnał wykorzystywany będzie do sterowania klapami zamontowanymi na rurociągach, oraz do wyłączania awaryjnego instalacji.

IX.3. Piece indukcyjne tyglowe wyposażone będą w pokrywy pełniące jednocześnie funkcje okapów odciągowych zapewniających właściwe odprowadzenie zanieczyszczeń ze strefy ich uwalniania w pełnym zakresie obsługi pieca (załadunek, ściąganie żużla, czyszczenie ścian tygla, wychylania pieca i spust metalu). Wydajność instalacji wentylacyjnej dobrana będzie tak by wyeliminować emisję nieorganicznych do atmosfery. Przed skierowaniem odciąganych gazów do filtra będą one dla ograniczenia zawartości związków siarki oraz chloru intensywnie mieszane z wapnem, a na emitorach E6, E7, E8 zostanie zastosowany również specjalny węgiel aktywny jako sorbent w celu pochłaniania dwutlenku siarki, chloru i tlenku węgla. Dla uzyskania właściwej efektywności odpylania w gazach odlotowych, dobrana zostanie odpowiednia prędkość filtracji (poniżej 1,2 m³/m²/min) oraz gatunek tkaniny filtracyjnej.

IX.4. Zmionki z powierzchni hal, będą zawracane do procesu przetopu lub kwalifikowane jako odpad (w zależności od jakości).

IX.5. Racjonalne gospodarowanie materiałami i surowcami oraz przestrzeganie reżimu technologicznego w celu wyeliminowania ponadnormatywnego zużycia surowca, powstawania wybrakowanych produktów, przyczyniających się do zwiększenia ilości powstających odpadów.

IX.6. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

IX.7. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

IX.8. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.9. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

IX.10. Zmierzone stężenia zanieczyszczeń w wodach deszczowych będą porównywane z wielkościami dopuszczalnymi do wprowadzenia do środowiska, określonymi w obowiązujących przepisach o warunkach, jakim powinny odpowiadać ścieki wprowadzane do wód, a w przypadku stwierdzenia stężeń przekraczających te wartości zostaną podjęte działania techniczno-organizacyjne celem identyfikacji źródeł i eliminacji tych zanieczyszczeń.

IX.11. Wszystkie dostawy złomu będą przyjmowane w odpowiednich klasach, lub w razie potrzeby ręcznie sortownie, zgodnie z Instrukcją Klasyfikacji Złomów dla Dostawców, w celu eliminacji zanieczyszczeń niemetalicznych, złom będzie wstępnie przesiewany (frakcja sitowa będzie eliminowana z procesu - zwracana dostawcy), sortowany i wszelkie zanieczyszczenia niemetaliczne są wysortowywane ze złomu i oddawane dostawcy złomu.

IX.12. W procesie rafinacji nie będą stosowane związki mające w swoim składzie sześćchloroetan.

IX.13. W instalacji nie będzie prowadzony przetop złomu, który nie spełniają wymogów określonych w normie PN-91/H-15715/04 to "Złom Aluminium i stopów aluminium".

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji, należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie zdemontować i zlikwidować wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

XI. Ustalam dodatkowe wymagania

XI.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w niniejszej decyzji należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XI.2. W celu ograniczenia emisji niezorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza zgary usuwane z miejsc wytwarzania powinny być transportowane całkowicie wystudzone.

XI.3. W przypadku stwierdzenia przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych akustycznie na podstawie pomiarów kontrolnych, przeprowadzonych po realizacji inwestycji należy wykonać wzdłuż granicy Zakładu ekrany akustyczne w terminie do 31 grudnia 2016 r. Parametry ekranów:

- ekran od strony południowo-wschodniej:

długość – 120 m,
wysokość – 4,5 m,
szerokość – 24 cm,
współczynnik pochłaniania – 0,9,

- ekran od strony zachodniej:

długość – 30 m,
wysokość – 4,5 m,
szerokość – 24 cm,
współczynnik pochłaniania – 0,9.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 28 lutego 2011 r., Alumetal Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce, wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2006 r. znak: ŚR.IV-6618-3/1/06, zmienionej decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 31 maja 2007 r. znak: ŚR.IV-6618-3/3/06 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 września 2008 r. znak: RŚ.VI-7660/9-1/08 i z dnia 9 lutego 2011 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/12-8/10, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 132/2013.

Na terenie spółki eksploatowana jest instalacja wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa. Instalacja ta została zaklasyfikowana zgodnie z pkt 2 ppkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), do instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu lub kadmu lub powyżej 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 7 marca 2013 r. zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla w/w instalacji. oraz podano do publicznej wiadomości fakt, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń Alumetal Gorzyce Sp. z o.o. w Gorzycach, Urzędu Gminy Gorzyce oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 26 kwietnia 2013 r. znak: OS-I.7222.31.1.2013.MH wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie zostało przedłożone przy piśmie z dnia 7 maja 2013 r.

Zmiana przedmiotowej decyzji wynika z faktu zakupienia przez Spółkę Alumetal Gorzyce terenu i zagospodarowania obiektów budowlanych należących wcześniej do zakładu RH ALURAD WHEELS Sp. z o.o. Wiąże się to z rozbudową i przebudową obiektów oraz z rozszerzeniem dotychczasowej działalności. Rozbudowa istniejącego Zakładu obejmuje utworzenie:

- hali produkcji zapraw,
- hali sortowni złomu,
- hali surowcowo-odlewniczej,
- hali filtrów,
- magazynu zgarów,
- budowę chłodni wody obiegowej wraz z instalacjami,
- budowę instalacji wody chłodniczej do pieców,
- budowę chlorowni,
- budowę komina stalowego wieloprzewodowego.

Na wszystkie zamierzenia inwestycyjne prowadzący instalację uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia Wójta Gminy Gorzyce z dnia 15 września 2011 r., znak: Och.I.7624/1/11.

Zmiany związane z rozbudową oraz modernizacją zakładu polegać będą na: utworzeniu linii do produkcji zapraw aluminiowych (jako linii do topienia gąsek lub czystego złomu aluminiowego lub soli) oraz "węzła E" (jako linii do topienia złomu aluminiowego), a co za tym idzie wprowadzeniem dodatkowych emitorów zanieczyszczeń do powietrza oraz źródeł emisji hałasu, wprowadzeniem dodatkowych urządzeń ochrony powietrza, uruchomieniem sortowni złomu, budową centralnej chłodni wody obiegowej, dodaniem instalacji mieszanki argonowo-chlorowej do pieców odstożowych oraz instalacji „do wentylacji hali poprzez wyłapywanie i filtrowanie emisji nieorganizowanej ” w istniejącej części zakładu (hali produkcyjnej).

Utworzenie nowych linii produkcyjnych spowoduje zwiększenie całkowitej zdolności produkcyjnej instalacji ze 100 Mg/dobę do 150 Mg/dobę. Ponadto zwiększy się wielkość emisji gazów i pyłów do powietrza (o 228%), ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych (o 150%) i innych niż niebezpieczne (o 46%), jak również ilość odpadów przeznaczonych do przetworzenia (o 2,4%). Ponadto zwiększeniu ulegnie zużycie energii elektrycznej (o 104%), sprężonego powietrza (o 89%) oraz gazu ziemnego (o 180%). Wzrośnie również ilość materiałów i surowców wykorzystywanych w procesie produkcyjnym (o 45%). Zmniejszy się natomiast ilość pobieranej wody (o 3,6%) oraz ilość ścieków emitowanych z instalacji (o 45%).

W związku z rozszerzeniem w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu listy substancji, dla których określono poziomy dopuszczalne w powietrzu o pył zawieszony PM 2,5 w decyzji również dla tej substancji określono dopuszczalną emisję roczną.

Woda na cele przemysłowe (woda chłodnicza) pobierana będzie z zakładowej centralnej chłodni wody obiegowej (dotychczas woda chłodnicza pobierana była z wodociągu komunalnego Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach).

Niniejszą decyzją udzielono również Spółce zezwolenia na przetwarzanie odpadów w procesie R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 (w związku z uruchomieniem na terenie sortowni złomu), oraz zezwoleń na zbieranie i transport odpadów.

Metoda zbierania odpadów polegać będzie na ich selektywnej zbiórce, w oddzielnych, wyznaczonych do tego celu miejscach.

Transport odpadów odbywać się będzie przy pomocy środków transportowych i załadunkowych, przystosowanych do przewozu i sprawnego rozładunku przedmiotowych odpadów, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących przepisów w tym zakresie. Odpady będą transportowane specjalistycznymi samochodami, m. in. transportem samorozładowniczym, przystosowanym do przewozu stalowych kontenerów z podwójnym dnem. Odpady przewidziane do transportu odpadów będą pochodzić od zewnętrznych wytwórców odpadów lub transportowane w ramach Grupy Alumetal.

Analizę zmodernizowanej instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w produkcji metali nieżelaznych, grudzień 2001 r.

- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji z magazynowania, lipiec 2006 r.
- Dokument Referencyjny BAT w zakresie gospodarki i skutków przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska, lipiec 2006 r.
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003 r.
- Dokument referencyjny BAT w zakresie efektywności energetycznej, luty 2009 r.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki po zrealizowanej modernizacji.

ROZWIĄZANIA ZALECANE PRZEZ DOKUMENT REFERENCYJNY	ROZWIĄZANIA STOSOWANE W INSTALACJI
Stan techniki i organizacji magazynowania, przeładunku i dystrybucji wewnętrznej	
<ul style="list-style-type: none"> - Magazynowanie poszczególnych dostarczanych materiałów w sposób selektywny, zapobiegający zanieczyszczeniom i zagrożeniom podczas magazynowania 	<ul style="list-style-type: none"> - Materiały i surowce są składowane i magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich obiektach i urządzeniach zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi gospodarki magazynowej. Żłom aluminiowy jest surowcem niepyłącym. - Substancje i materiały niebezpieczne magazynowane w specjalnie do tego wyznaczonych pomieszczeniach zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych. - Stacja dozowania chloru wyposażona będzie w system zabezpieczający. System ten składać się będzie z układów wentylacyjnych nawiewno-wywiewnych, instalacji neutralizacji chloru, układów kontrolno-pomiarowych i automatyki.
<ul style="list-style-type: none"> - Miejsce magazynowania złomu miało nieprzepuszczalne podłoże z systemem odprowadzania i oczyszczania odcieków. Zastosowanie zadaszona może ograniczyć lub wyeliminować potrzebę takiego systemu - Organizowanie miejsc magazynowania złomu, nie obniżając jego jakości oraz nie powodując zanieczyszczeń gleby i wód gruntowych 	<ul style="list-style-type: none"> - Magazynowanie materiału do wytopu (żłom aluminiowy) w zadaszonej hali z utwardzonym, betonowym podłożem, zabezpieczając materiał wsadowy przed działaniem czynników atmosferycznych. - Obiekty i urządzenia do magazynowania surowców, paliw, materiałów i produktów posiadają zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem środowiska. - Na terenie całego zakładu system kanalizacji rozdzielczej, gdzie wody opadowe po podczyszczeniu są odprowadzane do kolektora deszczowego.
<ul style="list-style-type: none"> - Wykorzystanie opakowań wielokrotnego użytku lub opakowań wielkogabarytowych do transportu i magazynowania materiałów 	<ul style="list-style-type: none"> - Gospodarka materiałowa wykorzystuje opakowania zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi wykorzystania opakowań. - Stosowane są opakowania zbiorcze i wielokrotnego użytku (big bagi, palety itp.).
<ul style="list-style-type: none"> - Magazynowanie zużytych materiałów w sposób pozwalający na ich ponowne wykorzystanie lub odbiór 	<ul style="list-style-type: none"> - Zużyte materiały / odpady są selektywnie magazynowane w specjalnie do tego celu wyznaczonych i oznakowanych na terenie Zakładu miejscach. - Czas magazynowania odpadów jest ściśle związany z minimalną ilością jaka jest wymagana dla zachowania warunków ekonomicznego transportu.
<ul style="list-style-type: none"> - Identyfikacja zagrożeń dla środowiska przez surowce, produkty. 	<ul style="list-style-type: none"> - Zakład posiada karty charakterystyki substancji zidentyfikowanych jako

	niebezpieczne.
W zakresie stosowanej techniki i organizacji magazynowania, przeładunku i dystrybucji wewnętrznej Zakład spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki (BAT)	
Topnienie i obróbka ciekłego aluminium	
- Stosowanie pokryw na tyglach lub kotlinach pieców topialnych	- Piece odlewnicze indukcyjne oraz piece gazowe wyposażone w pokrywy będące jednocześnie okapami odciągowymi.
- Ograniczanie w procesach modyfikacji stosowania związków z fluorem lub chlorem	- Proces rafinacji przebiega za pomocą mieszanki argonowo-chlorowej o maksymalnej zawartości chloru do 10%. Proces rafinacji ma na celu usunięcie ze stopu wodoru, zanieczyszczeń niemetalicznych i tlenków oraz zmniejszeniu zagazowania. System zabezpieczenia obszarów magazynowania oraz pomieszczeń, w których znajdują się urządzenia do dozowania chloru, składa się z układów wentylacyjnych nawiewno-wywiewnych, instalacji neutralizacji chloru, układów kontrolno-pomiarowych i automatyki. Zapewnia to pełną kontrolę zawartości wolnego chloru w powietrzu, a w przypadku niekontrolowanego wycieku jego automatyczną neutralizację. Stosowanie chloru ze względu na przetwarzanie złomu aluminiowego.
- Zalecane rozlewanie bezpośrednio z pieca lub tygla albo przy pomocy kadzi przelewowej z pokrywą; korzystne stosowanie osłony gazowej podczas procesu rozlewania	- Gotowy ciekły metal przelewany jest do pieca odstojowego (uprzednio wygrzanego), a następnie przelewany jest do kadzi odlewniczej lub odlewany na maszynie odlewniczej w formach gąsek. Kadzie transportowe nie są wyposażone w pokrywy co wiąże się z pewnymi stratami ciepła, jednak ich zastosowanie powodowałoby wzrost uciążliwości organizacji pracy. - Powstające w czasie ww. prowadzonych procesów gazy odlotowe są oczyszczane - linia odlewnicza posiada własną stację oczyszczania gazów odlotowych (znad pieców topliwnych i odstojowych).
- Stosowanie urządzeń odpylających podczas czyszczenia wsadu poprzez śrutowanie	- Dostarczane do zakładu złomy są przeładowywane do boksów lub skrzyń wsadowych, stosownie do rodzaju. W trakcie rozładunku są z nich usuwane ewentualne zanieczyszczenia. - W przypadku dostawy wiórów aluminiowych, są wykonywane w laboratorium wstępne analizy składu chemicznego oraz oceny poziomu zanieczyszczeń (wilgoć, pyły, zanieczyszczenia żelazne itp.). Na terenie zakładu prowadzi się uzdatnianie zawilgoconych i zaolejonych wiórów aluminiowych w suszarko-chłodziarce wiórów (typu INTAL). - Przygotowanie złomu będzie odbywać się poprzez sortowanie na linii do sortowania. Linia do sortowania składa się z przenośnika wibracyjnego bezwładnościowego, na który podawane są odpady złomowe oraz przenośnika taśmowego z regulowaną

	<p>prędkością przesuwu taśmy, na którym odbywa się proces sortowania przez przeszkolonych pracowników.</p> <p>Zanieczyszczenia pozostawione na taśmie kierowane do pojemnika na końcu taśmy.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Linii do produkcji zapraw aluminiowych opierać się będzie na bazie gąsek lub czystego złomu aluminiowego – brak potrzeby stosowania śrutownic oczyszczających powierzchnię. - Istotnym problemem przy topnieniu stopów aluminium są zgary odlewnicze. Jednak prawidłowe sterowanie procesem topnienia, szczególna dbałość o utrzymanie odpowiedniej temperatury oraz stosowanie argonu/azotu jako modyfikatora rafinującego przyczynia się do minimalizowania ilości zgarów, a tym samym strat metalu.
- Wychwytywać gazy odlotowe z procesu i stosować odpowiednie metody oczyszczania	<ul style="list-style-type: none"> - Ujmowane gazy z nad pieców topielnych oraz) kierowane są instalacją rurową do zespołów urządzeń odpylających (filtr tkaninowy poprzedzony cyklonem, wentylator odciągowy oraz emitor). Skuteczność odpylania ok. 99,5%. - Piece odlewnicze indukcyjne oraz piece gazowe wyposażone są w pokrywy będące jednocześnie okapami odciągowymi. - W istniejącej jak i nowej instalacji zostały wykonane dodatkowe okapy „podsufitowe” mające na celu wyłapanie i oczyszczenie mogącej wystąpić emisji niezorganizowanej.
- Stosować czyste paliwa w piecach do obróbki cieplnej	- W piecach obróbki cieplnej stosuje gaz ziemny oraz energię elektryczną
- Stosować zautomatyzowane piece z kontrolą spalania i rekuperacją	- Proces obróbki cieplnej prowadzony w piecach jest sterowany i kontrolowany automatycznie.
- Wychwytywać i usuwać gazy odlotowe z pieców do obróbki cieplnej	- Obróbka cieplna polega na nagraniu wsadu do wymaganej temp., źródłem emisji są spaliny powstające w wyniku spalania gazu; gazy odlotowe powstające w wyniku prowadzenia tego procesu są ujmowane przewodami odprowadzającymi
- Wychwytywać i usuwać opary z nad kąpielii harujących, przy użyciu okapów lub kopuł	- Gąski chłodzone są w komorze chłodzenia gdzie schładzane są przy pomocy intensywnego natrysku wody, po czym następuje suszenie strumieniem powietrza stąd nie wymagane jest stosowanie okapów czy kopuł
W zakresie technologii topnienia i obróbki ciekłego aluminium Zakład spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki (BAT) (niezgodność w zakresie ograniczeń stosowania chloru w procesie rafinacji – brak możliwości technologicznych)	
Zapobieganie powstawaniu ścieków oraz ich obróbka	
- optymalizowanie wykorzystania wody	- W Zakładzie prowadzony jest regularny monitoring zużycia wody w którym określone jest zużycie wody na poszczególne cele. System daje możliwości kontrolowania wodochłonności każdego procesu oraz ewentualnego wyeliminowania niepotrzebnych strat. Optymalizacja wykorzystania wody realizowana jest również

	poprzez n obieg zamknięty wody w procesie chłodzenia gąsek.
- Zbieranie wody ze spływów powierzchniowych i stosowanie kolektorów olejowych, w przypadku miejsc składowania złomu	- składowanie złomu odbywa się na terenie zadaszonym, czasowo magazynowany jest również na terenie utwardzonego, niezadaszonego placu przed magazynem (dostarczane wióry aluminiowe przeładowywane są do skrzyń wsadowych - brak powierzchniowych zanieczyszczeń olejowych). - Na terenie zakładu istnieje rozdzielca kanalizacja sanitarnej i deszczowej, do której kierowane są również wody opadowe odprowadzane z miejsc magazynowania.
- Maksymalizowanie wewnętrznego recyklingu wody	- Chłodzenie stopów / gąsek w komorze chłodniczej realizowane jest w systemie obiegu zamkniętego przepływu zimnej wody chłodniczej dostarczanej z własnej centralnej chłodni wody obiegowej.
- Oczyszczanie powstających ścieków i powtórne wykorzystanie	- Technologia produkcji aluminium z surowców wtórnych jest zasadniczo procesem suchym, w wyniku którego powstają jedynie ścieki takie jak: odsoliny oraz ścieki powstałe przy płukaniu filtra z cząstek stałych z chłodni centralnej – brak ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska - Wszystkie ścieki (socjalno-bytowe, przemysłowe deszczowe) powstające na terenie Zakładu są ujmowane w szczelne systemy kanalizacyjne i odprowadzane do rozdzielczej zewnętrznej kanalizacji, na podstawie umowy zawartej z ZGK Gorzyce, gdzie ścieki są oczyszczane na mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków i odprowadzane do rzeki Łęg
- Minimalizowanie niekontrolowanych wycieków zanieczyszczeń do wód	- W zakładzie wszystkie przewody są szczelne, poddawane są regularnym kontrolom, oraz pracom remontowo - renowacyjnym mającym na celu wyeliminowanie wystąpienia awarii. W razie wystąpienia jakiegokolwiek wycieku, pracownicy wdrażają w życie specjalnie do tego przewidziane procedury, polegające na określaniu i opisywaniu źródeł, kierunków i miejsc odprowadzania ścieków ze wszystkich instalacji.
- Wdrażanie systemu zarządzania środowiskowego	- Wdrożony jest System Zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001
W zakresie zastosowanych sposobów zapobiegania, powstawania ścieków oraz ich obróbki, Zakład spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki (BAT)	
Zapobieganie i ograniczanie emisji pyłów i gazów	
- Ograniczanie emisji niezorganizowanej przy procesach magazynowania, transportu	- Wyposażenie w system zabezpieczający chlorowni (w tym instalację neutralizacji chloru), gwarantujący ciągły monitoring stężenia chloru w pomieszczeniach magazynowania oraz dozowania Cl ₂ do produkcji. - Ciekłe związki niezbędne do procesu rafinacji (chlor, argon) dozowane za pomocą automatycznego układu poprzez kształtki

<ul style="list-style-type: none"> - Procesy wytapiania metalu, odlewania, chłodzenia <ul style="list-style-type: none"> - Zapobieganie emisji pyłu, SO, NO, CO - Wytapianie aluminium w piecach - Procesy pozapiecowej obróbki aluminium - Stosowanie suchych metod oczyszczania gazów odlotowych 	<p>gazo-przepuszczalne.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stosowane piece należą do grupy pieców szczelnych, których praca regulowana i kontrolowana jest za pomocą automatycznego układu optymalizacji, - Gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni topialniczych ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz budynku. - Gotowy ciekły metal przelewany do pieca odstojowego (uprzednio wygrzanego), a następnie do kadzi odlewniczej lub odlewany na maszynie odlewniczej w formach gąsek. - Piece zasilane gazem ziemnym oraz energią elektryczną - Metal poddany rafinacji za pomocą rafinatora z wirującą głowicą lub kształtek gazo-przepuszczalnych zamocowanych w dnie pieców - Filtry pulsacyjne workowo tkaninowe utrzymywane w pełnej sprawności celem zapewnienia skuteczności odpylania min. 99,5% - sprawność filtra gwarantowana przez producentów mierzona podczas filtracji spalin brudnych o zawartości pyłów powyżej 1000mg/m³ równocześnie bez względu na zawartość pyłów po stronie brudnej, gwarantowane jest oczyszczenie gazów odlotowych za filtrem do wartości nie przekraczającej 5mg/m³ W/w filtry zamontowane w stacji odpylania ciągu urządzeń odlewniczych oraz do suszarko-chłodziarki do wiórów. - odzysk ciepła (rekuperatory lub regeneratory).
<ul style="list-style-type: none"> - Dla procesów topienia aluminium zalecane poziomy emisji NDT określono dla: <p><u>Pieca indukcyjnego:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - pyły: <1 –35 mg/Nm³, - fluor (HF): 0,1 – 5 mg/Nm³, - chlorki: 0,1 – 40 mg/Nm³, - dioksyny: <0,1 – 1 ng/Nm³ - zużycie energii: 2000 – 8000 MJ/Mg Al <p><u>Pieca płomiennego:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - pyły: 1 –35 mg/Nm³, - fluor (HF): 0,1 – 5 mg/Nm³, - chlorki: 0,4 – 40 mg/Nm³, - dwutlenek siarki SO₂: 0,5 – 515 mg/Nm³, - dioksyny: <0,1 – 1 ng/Nm³ <p><u>Pieca odstojowego:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - pyły: 1 –5 mg/Nm³, - fluor (HF): <1 mg/Nm³, - chlorki: <5 mg/Nm³, - dwutlenek siarki SO₂: 50 –200 mg/Nm³, - tlenki azotu NO_x: <100 – 300 mg/Nm³ 	<ul style="list-style-type: none"> - Emisja substancji na Zakładzie (podst. pomiary): <p><u>E1</u> - piec topliny - indukcyjny. - 2 szt.; piec topliny płomienny - gazowy – 1 szt.; piec płomienny ostojowo-odlewniczy - gazowy – 3 szt.)</p> <ul style="list-style-type: none"> - pyły: 3,35 mg/Nm³, - fluor (HF): 0,13 mg/Nm³, - chlorowódor: <1,2 mg/Nm³, - dioksyny: 0,000233 ng/Nm³ - dwutlenek siarki SO₂: 1,31 mg/Nm³, - tlenki azotu NO_x: <1,95 mg/Nm³ <p><u>E3/E4</u> - piec odstojowy - gazowy – 1 szt.; piec topliny - 2 szt. (emisja rozkłada się w równych proporcjach na emitor E3 i E4):</p> <ul style="list-style-type: none"> - pyły: 0,95 mg/Nm³, - fluor (HF): <0,12 mg/Nm³, - chlorowódor: <1,18 mg/Nm³, - dioksyny: 0,005278 ng/Nm³ - dwutlenek siarki SO₂: 0,85 mg/Nm³, - tlenki azotu NO_x: 2,87 mg/Nm³ <p>max zużycie energii dla pieca indukcyjnego <900kwh/Mg (ok. 3200 MJ/Mg Al)</p> - Stosowane są piece topialne, gdzie stężenie

	<p>pyłów i substancji są poniżej poziomów emisji NDT przy zastosowaniu suchych metod oczyszczania.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wyniki obliczeń emisji i rozprzestrzeniania zanieczyszczeń wskazują na brak przekroczeń wielkości dopuszczanych i poziomów odniesienia określonych prawem krajowym.
<p>W zakresie poziomów emisji, sposobów zapobiegania oraz ograniczania emisji pyłów i gazów, Zakład spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki (BAT)</p>	
<p>Efektywność energetyczna procesów i gospodarki materiałowo-surowcowej</p>	
<ul style="list-style-type: none"> - Złom wsadowy 	<ul style="list-style-type: none"> - Stosowanie oddzielnego magazynowania materiałów różnego rodzaju, zapobieganie pogorszeniu ich jakości i zagrożeniom, stosowanie takiego sposobu magazynowania, aby złom miał odpowiednią jakość przy załadunku do pieca topielnego - W przypadku dostawy wiórów aluminiowych, wykonywane są w laboratorium wstępne analizy składu chemicznego oraz oceny poziomu zanieczyszczeń (wilgoć, pyły, zanieczyszczenia żelazne itp.). Uzdatnianie zawilgoconych i zaolejonych wiórów aluminiowych odbywa się w suszarko-chłodziarce wiórów (typu INTAL).
<ul style="list-style-type: none"> - Poprawa uzysku metalu 	<ul style="list-style-type: none"> - stosowanie czystych, podgrzanych kadzi - stosowany jest system komputerowy monitorowania i sterowania procesowego. Wszyscy pracownicy prowadzący proces są odpowiednio przeszkoleni i znają zasady prowadzenia procesu, formy do których odlewany jest metal są odpowiednio przygotowywane.
<ul style="list-style-type: none"> - Transport ciekłego metalu 	<ul style="list-style-type: none"> - Kadzie stosowane do procesu transportu ciekłego metalu, są wykorzystywane tylko w tym celu. Ciekły metal do kadzi przelewany jest w celu transportu do maszyny odlewniczej. Droga transportowa jest minimalizowana do najkrótszej, a czas transportu jest ograniczany do niezbędnego minimum. - Wdrożone w praktyce dobrej metody transportu ciekłego metalu i kadzi, minimalizujące utratę energii, temperatury ciekłego metalu
<ul style="list-style-type: none"> - Gospodarka energetyczna 	<ul style="list-style-type: none"> - Stosowane w procesie obróbki cieplnej piece są w pełni zautomatyzowane i/a urządzenia stosunkowo nowe co pozwala na kontrolę procesu spalania i zużycia energii/gazu czy sprężonego powietrza a co za tym idzie na mniejsze zużycie.
<ul style="list-style-type: none"> - Zarządzanie środowiskowe/ Prowadzenie wymaganych pomiarów i monitoringu emisji. Prowadzenie wymaganych zapisów z emisji 	<ul style="list-style-type: none"> - Wdrożony System Zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001. - Prowadzony monitoring środowiska (m.in. pomiary zużycia czynników energetycznych, kontrola procesów). - Pomiary emisji zlecane do uprawnionych podmiotów; zgodnie z art. 147a ustawy Prawo Ochrony Środowiska posiadających akredytację Polskiego Centrum Akredytacji.

	Wszystkie zapisy związane z pomiarami i ewidencjami prowadzi dyrektor zakładu
Efektywność energetyczna procesów realizowanych na Zakładzie oraz stosowanej gospodarki materiałowo-surowcowej zgodna jest z wymogami najlepszej dostępnej techniki (BAT)	
Zapobieganie emisji hałasu	
- Utrzymywanie drzwi zewnętrznych zamkniętych w czasie godzin nocnych,	- Zakład funkcjonuje w systemie tryzmianowym. W godzinach nocnych tj. od 22.00 do 6.00 zakład pracuje z zachowaniem zasady zamykania zewnętrznych drzwi.
- Rozwijanie i wdrażanie strategii ograniczania hałasu przy pomocy metod ogólnych i specyficznych dla danego źródła,	- Stosowane są nowoczesne urządzenia, które poddawane są regularnym przeglądom technicznym i konserwacji, co wpływa na ograniczenie emisji hałasu. - Prowadzenie procesu sortowania złomu na wyspecjalizowanym do tego celu urządzeniu zlokalizowanym wewnątrz hali - Ograniczenie składowania złomów i operacji z nim związanych na zewnątrz hal. - Lokalizacja chłodni (centralnej i wody piecowej) w przestrzeni zamkniętej pomiędzy istniejącymi halami. - Umieszczenie wewnątrz hal oraz zamontowanie tłumików akustycznych i wentylatorów z izolacją akustyczną nowych instalacji odpylających. - Montaż wibroizolatorów pod maszyny produkcyjne.
- Stosowanie wyciszeń i obudów dla urządzeń emitujących wysoki poziom hałasu,	- Właściwa izolacja akustyczna obiektów produkcyjnych oraz zewnętrznych źródeł hałasu poprzez istniejący ekran akustyczny oraz poprzez wybudowanie etapowo dwóch dodatkowych ekranów akustycznych. - Częściowo urządzenia emitujące hałas są umieszczone we wnętrzu hali produkcyjnej, stosowane są również obudowy ograniczające emisję hałasu z zewnętrznych źródeł.
- Właściwa konserwacja wyposażenia zapobiegająca wzrostowi poziomu emitowanego hałasu	- Urządzenia funkcjonujące w zakładzie są poddawane regularnym przeglądom i konserwacjom, dzięki czemu są stale utrzymywane w dobrym stanie technicznym, co ma wpływ na ograniczenie emisji hałasu.
- W dokumentach referencyjnych BREF dla odlewni nie przedstawiono żadnych szczegółowych informacji dotyczących poziomów hałasu. W związku z powyższym można uznać, że instalacja spełnia wymogi BAT w zakresie emisji hałasu, w przypadku gdy nie przekracza standardów jakości środowiska na granicy z terenami podlegającymi ochronie akustycznej zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. 2007 nr 120 poz. 826).	- Przeprowadzone obliczenia propagacji dźwięków emitowanych przez Zakład. pozwalają stwierdzić, że praca instalacji IPPC nie powoduje przekroczeń dopuszczanych poziomów hałasu na terenach podlegających ochronie akustycznej.
Zapobieganie emisji hałasu realizowane jest na Zakładzie przy spełnianiu wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT)	
Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami	
Wybrane wskaźniki technologiczne NDT	Wskaźniki technologiczne Zakładu w zakresie

<p>w zakresie gospodarki odpadami:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pyły z odpylania gazów odlotowych - do ok. 35 kg/Mg Al. (przeróbka lub składowanie pod ziemią, częściowa przeróbka chemiczna lub wykorzystanie w przemyśle stalowym) - wymurówka z pieca - ok. 2 - 4 kg/Mg Al. (ponowne wykorzystanie po uzdatnieniu lub składowanie) - zgary/kożuchy - do ok. 25 kg/Mg Al. (wytapianie, odzysk metalu, wtórny przerób) - Zapobieganie i ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów, - prowadzenie segregacji odpadów, tam gdzie to możliwe, - ewidencja sposobu postępowania z odpadami, - zapewnienie właściwych warunków magazynowania odpadów, zwłaszcza odpadów niebezpiecznych, - uwzględnienie w procedurach postępowania szczególnych właściwości odpadów, - maksymalizacja odzysku i recyklingu odpadów 	<p>gospodarki odpadami:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pyły z odpylania gazów odlotowych - max ok. 18 kg/Mg Al. (przekazywane /odsprzedawane/ do odzysku) - wymurówka z pieca – max ok.9 kg/Mg Al. (przekazywane do odzysku) - zgary/kożuchy -max ok. 130 kg/Mg Al. (ok. 17% odzysk na Zakładzie, pozostała ilość przekazywana do odzysku) <p>Działania Zakładu. w zakresie gospodarki odpadowej:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identyfikacja źródeł i pochodzenia odpadów z określeniem ich właściwości (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne). - Wydzielenie miejsc magazynowania odpadów. - Prowadzenie racjonalnej i właściwej gospodarki materiałowej wraz z optymalnym sterowaniem procesem technologicznym. - Prowadzenie właściwej gospodarki odpadowej dotyczącej dalszego zagospodarowania wytworzonymi odpadami (proces odzysku). - Właściwe, selektywne magazynowanie wytwarzanych odpadów, w sposób zabezpieczający środowisko naturalne, przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjny, nie przekraczając terminów. - Prowadzenie ewidencji odpadów. - Systematyczne szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z wytworzonymi odpadami. - Przekazywanie odpadów do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie tego typu działalności.
<p>W zakresie gospodarki odpadami, zastosowanych sposobów zapobiegania, powstawania odpadów, Zakład spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki (BAT)</p>	

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Oplata skarbową w wys. 253,00 zł
uiszczoną w dniu 25 lutego 2013 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Alumetal Gorzyce Sp. z o.o.
ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów