



RŚ.VI.MH.7660/12-8/10

Rzeszów, 2011-02-09

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),

po rozpatrzeniu wniosku Alumetal Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce (REGON 831369265) z dnia 16 listopada 2010 r., znak: DJG/JK/1841/2010 (uzupełnionego pismem z dnia 9 grudnia 2010 r. znak: DJG/JK/1954/2010), 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 znak: ŚR.IV-6618-3/3/06, oraz decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 września 2008 r. znak: RŚ.VI-7660/9-1/08 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 znak: ŚR.IV-6618-3/3/06, oraz decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 września 2008 r. znak: RŚ.VI-7660/9-1/08 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 z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi Mn, Ti, Zr, V oraz z grupy AlSiMg w następujący sposób:

I.1. Na stronie 2 w wierszu 7 licząc od dołu strony, w miejsce dotychczasowego zapisu „o zdolności produkcyjnej do 90 Mg/dobę” wprowadzam zapis „o zdolności produkcyjnej do 100 Mg/dobę”

I.2. Punkt I.1. otrzymuje brzmienie:

„**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 oraz z grupy AlSiMg. Zdolność produkcyjna ok. 100 Mg/dobę.”

I.3. W punkcie II.1.1. Tabela 1 otrzymuje brzmienie:

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	NO ₂	0,24
			CO	0,59
			Pył ogółem	0,038
			Pył PM10	0,038
			Chlorowodór	0,22
			Fluor	0,113
		Piec topialny PIT 6000/Al – 1 szt. Czas pracy 8760 h	NO ₂	0,47
			CO	1,19
			Pył ogółem	0,077
			Pył PM10	0,077
			Chlorowodór	0,5
		Piec płomienny odstojuowo – odlewniczy Czas pracy 8760 h	Fluor	0,23
			NO ₂	0,01
			CO	0,01
			Pył ogółem	0,002
			Pył PM10	0,002
			Chlorowodór	0,02
		Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 3000/Al – 2 szt., piec topialny PIT 6000/Al – 1 szt. i piece płomienne odstojuowo – odlewnicze – 3 szt.) Czas pracy 8760 h	Fluor	0,00095
			SO ₂	0,04
NO ₂	0,98			
CO	2,4			
Pył ogółem	0,162			
Pył PM10	0,162			
Chlorowodór	1			
Fluor	0,456			
2.	Emitor suszarni E2	Suszarka – chłodziarka do wiórów	SO ₂	0,04
			NO ₂	2
			CO	18,7
			Pył ogółem	1,44
			Pył PM10	1,44
			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	Piec topialny PIT 3000/Al – 1 szt. Czas pracy 744 h	NO ₂	0,24
			CO	0,59
			Pył ogółem	0,038

	odpylacza podłączonego do emitora E3 i E4		Pył PM10	0,038
			Chlorowodór	0,25
			Fluor	0,113
		Piec topialny PIT 6000/Al – 1 szt. Czas pracy 744 h	NO ₂	0,47
			CO	1,19
			Pył ogółem	0,077
			Pył PM10	0,077
			Chlorowodór	0,51
			Fluor	0,23
		Piec płomienny odstojuowo – odlewniczy Czas pracy 744 h	NO ₂	0,01
			CO	0,01
			Pył ogółem	0,002
			Pył PM10	0,002
			Chlorowodór	0,02
			Fluor	0,00095
		Piec odstojuowy o poj. 14 Mg Czas pracy 744 h	NO ₂	0,04
			CO	0,02
			Pył ogółem	0,008
			Pył PM10	0,008
			Chlorowodór	0,08
Fluor	0,002			
Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 3000/Al – 2 szt., piec topialny PIT 6000/Al – 3 szt., piece płomienne odstojuowo – odlewnicze – 3 szt., piec odstojuowy o poj. 14 Mg – 1 szt.) Czas pracy 744 h	SO ₂	0,094		
	NO ₂	1,96		
	CO	4,8		
	Pył ogółem	0,321		
	Pył PM10	0,321		
	Chlorowodór	2,17		
4.	Emitor nowej linii odlewniczej E3	Piec topialny PIT 6000/Al – 1 szt. Czas pracy 8760 h	NO ₂	0,235
			CO	0,595
			Pył ogółem	0,038
			Pył PM10	0,038
			Chlorowodór	0,255
		Piec odstojuowy o poj. 14 Mg Czas pracy 8760 h	Fluor	0,115
			NO ₂	0,02
			CO	0,21
			Pył ogółem	0,004
			Pył PM10	0,004
			Chlorowodór	0,04
		Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 6000/Al – 2 szt., piec odstojuowy o poj. 14 Mg – 1 szt.) Czas pracy 8760 h	Fluor	0,001
			SO ₂	0,047
			NO ₂	0,49
			CO	1,4
			Pył ogółem	0,081
			Pył PM10	0,081
			Chlorowodór	0,55
			Fluor	0,231
			SO ₂	0,047
5.	Emitor nowej linii odlewniczej E3 – w sytuacji	Piec topialny PIT 3000/Al – 1 szt. Czas pracy 744 h	NO ₂	0,12
			CO	0,295
			Pył ogółem	0,019

remontu odpylacza podłączonego do emitora E1			Pył PM10	0,019		
			Chlorowodór	0,125		
			Fluor	0,056		
		Piec topialny PIT 6000/Al – 1 szt. Czas pracy 744 h			NO ₂	0,235
					CO	0,595
					Pył ogółem	0,038
					Pył PM10	0,038
					Chlorowodór	0,255
					Fluor	0,115
		Piec płomienny odstojuowo – odlewniczy Czas pracy 744 h			NO ₂	0,005
					CO	0,005
					Pył ogółem	0,001
					Pył PM10	0,001
					Chlorowodór	0,01
					Fluor	0,00047
					SO ₂	0,02
		Piec odstojuowy o poj. 14 Mg Czas pracy 744 h			NO ₂	0,02
					CO	0,01
					Pył ogółem	0,004
					Pył PM10	0,004
Chlorowodór	0,04					
Fluor	0,001					
Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 3000/Al – 2 szt., piec topialny PIT 6000/Al – 3 szt., piece płomienne odstojuowo – odlewnicze – 3 szt., piec odstojuowy o poj. 14 Mg – 1 szt.) Czas pracy 744 h			NO ₂	0,98		
			CO	2,4		
			Pył ogółem	0,16		
			Pył PM10	0,16		
			Chlorowodór	1,085		
			Fluor	0,46		
			SO ₂	0,107		
6.	Emitor nowej linii odlewniczej E4	Piec topialny PIT 6000/Al – 1 szt. Czas pracy 8760 h	NO ₂	0,235		
			CO	0,595		
			Pył ogółem	0,038		
			Pył PM10	0,038		
			Chlorowodór	0,255		
			Fluor	0,115		
		Piec odstojuowy o poj. 14 Mg Czas pracy 8760 h			NO ₂	0,02
					CO	0,21
					Pył ogółem	0,004
					Pył PM10	0,004
					Chlorowodór	0,04
					Fluor	0,001
		Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 6000/Al – 2 szt., piec odstojuowy o poj. 14 Mg – 1 szt.) Czas pracy 8760 h			SO ₂	0,047
					NO ₂	0,49
					CO	1,4
					Pył ogółem	0,081
					Pył PM10	0,081
					Chlorowodór	0,55
					Fluor	0,055
					SO ₂	0,047
7.	Emitor nowej linii odlewniczej E4 – w sytuacji	Piec topialny PIT 3000/Al – 1 szt. Czas pracy 744 h	NO ₂	0,12		
			CO	0,295		
			Pył ogółem	0,019		

remontu odpylacza podłączonego do emitora E1			Pył PM10	0,019		
			Chlorowodór	0,125		
			Fluor	0,056		
		Piec topialny PIT 6000/Al – 1 szt. Czas pracy 744 h			NO ₂	0,235
					CO	0,595
					Pył ogółem	0,038
					Pył PM10	0,038
					Chlorowodór	0,255
					Fluor	0,115
		Piec płomienny odstojuowo – odlewniczy Czas pracy 744 h			NO ₂	0,005
					CO	0,005
					Pył ogółem	0,001
					Pył PM10	0,001
					Chlorowodór	0,01
					Fluor	0,00047
					SO ₂	0,02
		Piec odstojuowy o poj. 14 Mg Czas pracy 744 h			NO ₂	0,02
					CO	0,01
					Pył ogółem	0,004
					Pył PM10	0,004
Chlorowodór	0,04					
Fluor	0,001					
Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 3000/Al – 2 szt., piec topialny PIT 6000/Al – 3 szt., piece płomienne odstojuowo – odlewnicze – 3 szt., piec odstojuowy o poj. 14 Mg – 1 szt.) Czas pracy 744 h			NO ₂	0,98		
			CO	2,4		
			Pył ogółem	0,16		
			Pył PM10	0,16		
			Chlorowodór	1,085		
			Fluor	0,46		
			SO ₂	0,107		
8.	Emitor odpylania z nowej hali E5	Urządzenie do odzysku glinu ze zgarów Czas pracy 8760 h	Pył ogółem	0,162		
			Pył PM10	0,162		

I.4. W punkcie II.1.2. Tabela 2 otrzymuje brzmienie:

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	NO ₂	31,7
2.	CO	199,3
3.	Pył ogółem	14,9
4.	Pył PM10	14,9
5.	Chlorowodór	14,9
6.	Fluor	6,1
7.	SO ₂	13,9
8.	Toluen	0,105
9.	Octan butylu	0,088
10.	Octan etylu	0,438

I.5. W punkcie II.3.1. w Tabeli 5 w wierszu o L.p. 4 w kolumnie 4 zmieniam zapis z „0,01” na „0,5”.

I.6. W punkcie II.3.1. w Tabeli 5 w wierszu o L.p. 5 w kolumnie 4 zmieniam zapis z „200” na „250”.

I.7. W punkcie II.3.2. Tabela 6 otrzymuje brzmienie:

Tabela 6

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Źródła powstawania odpadu
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	5000	Proces produkcji stopów odlewniczych (produkt uboczny prowadzonego procesu)
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze		
3.	10 03 20	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19	300	Oczyszczanie gazów z procesu produkcji
4.	10 10 99	Inne niewymienione odpady (odpady materiałów ceramicznych i izolacyjnych)	180	Wymurówka pieców, rynien, kadzi – Dział Produkcji
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	30	Dział Produkcji, Rozwoju, Jakości, Zarząd (rozpakowywanie surowców, materiałów biurowych i in.)
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	30	Dział Produkcji, Rozwoju, Jakości, Zarząd (rozpakowywanie surowców, materiałów biurowych i in.)
7.	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)
8.	16 01 03	Zużyte opony	3	Wózki, maszyny robocze
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1	Park maszynowy (odpady z remontów)
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	200	Odpad poprodukcyjny (odpad z segregacji oraz remontów)
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5	Dział Produkcji, Rozwoju (odpady z remontów)
13.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 („odsiewka” – frakcja podsitowa)	2000	Odpad powstały na urządzeniu Intal – Dział Produkcji (oczyszczanie surowca wtórnego)
14.	17 04 05	Żelazo i stal	1200	Odpad poprodukcyjny (odpady z remontów i z oczyszczania surowca wtórnego)
15.	19 12 02	Metale żelazne	300	Odpad poprodukcyjny

				(odpad z segregacji oraz remontów)
16.	15 01 04	Opakowania z metali (taśma metalowa)	2	Dział Produkcji, Rozwoju, Jakości (rozpakowywanie surowców i in.)
17.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	100	Dział Produkcji (odpady z produkcji)

I.8. W Tabeli 9 wiersze o L.p. 1 i 2 otrzymują brzmienie:

1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W szczelnych beczkach w magazynie nr 4
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	W szczelnych beczkach w magazynie nr 4

I.9. W punkcie IV.3.1.2. Tabela 10 otrzymuje brzmienie:

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	Na powierzchni utwardzonej w Magazynie nr 2 i 3 lub w zamkniętych kontenerach
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Na powierzchni utwardzonej w Magazynie nr 2 i 3 lub w zamkniętych kontenerach
3.	10 03 20	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19	W workach typu big – bag w Magazynie nr 2
4.	10 10 99	Inne niewymienione odpady (odpady materiałów ceramicznych i izolacyjnych)	W specjalnych skrzyniach w Dziale Produkcji
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W pojemnikach lub skrzyniach znajdujących się w Dziale Produkcji oraz w Magazynie Wyrobów Gotowych lub w zamkniętym kontenerze
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W pojemnikach lub skrzyniach znajdujących się w Dziale Produkcji
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W szczelnych stalowych pojemnikach znajdujących się w Dziale Produkcji i Dziale Utrzymania Ruchu
8.	16 01 03	Zużyte opony	Na zewnątrz na powierzchniach utwardzonych
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W pojemnikach w Dziale Produkcji i Utrzymania Ruchu lub w boksach na powierzchniach utwardzonych
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W pojemnikach w Dziale Produkcji i Utrzymania Ruchu lub w boksach na powierzchniach utwardzonych
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	W skrzyniach lub w boksach znajdujących się w Dziale Produkcji

			lub na zewnątrz na powierzchniach utwardzonych
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	W pojemnikach w Dziale Produkcji
13.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 („odsiewka” – frakcja podsitowa)	W workach typu big – bag w Magazynie Wyrobów Gotowych lub Magazynie Surowców
14.	17 04 05	Żelazo i stal	W skrzyniach lub w boksach znajdujących się w Dziale Produkcji lub na zewnątrz na powierzchniach utwardzonych
15.	19 12 02	Metale żelazne	W skrzyniach lub w boksach znajdujących się w Dziale Produkcji lub na zewnątrz na powierzchniach utwardzonych
16.	15 01 04	Opakowania z metali (taśma metalowa)	W pojemnikach, skrzyniach i workach typu big – bag znajdujących się w Dziale Produkcji i Magazynie Wyrobów Gotowych
17.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	W workach typu big – bag w Magazynie nr 2 .

I.10. W punkcie IV.3.2.1. w Tabeli 11 w wierszu o L.p. 5 w kolumnie 4 zmieniam zapis z „przekazywane do unieszkodliwienia w procesie D 5” na „przekazywane do unieszkodliwienia w procesie D 5 lub odzysku w procesie R 14”.

I.11. W punkcie IV.3.1.2. Tabela 12 otrzymuje brzmienie:

Tabela 12

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Sposoby dalszego zagospodarowania odpadów
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	Przekazywane do odzysku w procesie R 4
2.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	Przekazywane do odzysku w procesach R 4, 5, 14
3.	10 03 20	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19	Przekazywane do odzysku w procesie R 14 lub unieszkodliwiania w procesie D 5
4.	10 10 99	Inne niewymienione odpady (odpady materiałów ceramicznych i izolacyjnych)	Przekazywane do odzysku w procesie R 14
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Przekazywane do odzysku w procesach R 3 lub 14
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Przekazywane do odzysku w procesach R 3, 1, 14
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Przekazywane do odzysku w procesie R 1 lub unieszkodliwiania w procesie D 10
8.	16 01 03	Zużyte opony	Przekazywane do odzysku w procesach R1, R3, R5, R13, R14, R15 lub unieszkodliwiania w procesach D10 lub D5
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż	Przekazywane do odzysku

		wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	w procesach R 3, 4, 14 lub unieszkodliwiania w procesach (kolejno) D 9, 10, 5
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Przekazywane do odzysku w procesach R 3, 4, 14 lub unieszkodliwiania w procesach (kolejno) D 9, 10, 5
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	Przekazywane do odzysku w procesie R 4
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Przekazywane do odzysku w procesach R 3, 1, 14
13.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 („odsiewka” – frakcja podsitowa)	Przekazywane do unieszkodliwiania w procesie D 5
14.	17 04 05	Żelazo i stal	Przekazywane do odzysku w procesie R 4
15.	19 12 02	Metale żelazne	Przekazywane do odzysku w procesie R 4
16.	15 01 04	Opakowania z metali (taśma metalowa)	Przekazywane do odzysku w procesie R 4 lub unieszkodliwiania metodą D 5
17.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	Przekazywane do odzysku w procesie R 4 lub unieszkodliwiania metodą D 5

I.12. W Tabeli 13 wiersze o L.p. 2, 4, 20 i 25 otrzymują brzmienie:

2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	200
4.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1200
20.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	800
25.	20 01 40	Metale (aluminium)	500

I.13. W punkcie V. Tabela 15 otrzymuje brzmienie:

Tabela 15

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wartość
1.	Zużycie surowca: - surowce czyste (gąski Al) – stanowią alternatywę dla złomu – na życzenie klienta mogą zastępować złom - złomy ogółem	Mg/rok	W zależności od różnych uwarunkowań min. 2 052 max. 37 628
2.	Zużycie topników i rafinatorów: ogółem	Mg/rok	2 508
3.	Zużycie energii elektrycznej	MW/rok	22 000
4.	Zapotrzebowanie sprężonego powietrza	Nm ³ /rok	2 110 000
5.	Zużycie gazu	Nm ³ /rok	2 500 000
6.	Zużycie oleju	Mg/rok	3 077
7.	Zużycie wody	m ³ /rok	46 684
8.	Produkcja stopów	Mg/rok	32 832

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 16 listopada 2010 r., znak: DJG/JK/1841/2010 (uzupełnionym pismem z dnia 9 grudnia 2010 r. znak: DJGK/JK/1954/2010) 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 decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 września 2008 r. znak: RŚ.VI-7660/9-1/08, 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 w formularzu A pod numerem 2010/A/0260.

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 21 listopada 2010 r. zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla w/w instalacji.

Przedmiotem wniosku jest:

- zmiana wielkości produkcji oraz idące ze tym zmiany w zakresie ilości wytwarzanych odpadów, oraz zwiększenia ilości niektórych odpadów przeznaczonych do odzysku w instalacji;
- przeprowadzenie weryfikacji listy substancji wprowadzanych do powietrza atmosferycznego, oraz skorygowanie poziomu emitowanych ilości substancji w oparciu o wyniki pomiarów przeprowadzonych w latach 2008 – 2010.

Wnioskowane zmiany nie będą wiązały się ze zmianami w sposobie funkcjonowania istniejącej instalacji.

W 2008 roku w związku ze zrealizowaną rozbudową instalacji i zainstalowaniem nowych urządzeń takich jak: dwa piece indukcyjne tyglowe PIT-6000/Al, piec ostożowy 14000/Al, chłodnia wentylatorowa obiegowej wody chłodzącej, sortownia złomów, paczkarka do złomów, urządzenie do odzysku glinu ze zgarów, zaszła konieczność weryfikacji warunków pozwolenia zintegrowanego. W decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 września 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/9-1/08, zmieniającej przedmiotowe pozwolenie określono warunki

funkcjonowania instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi Mn, Ti, Zr, V oraz z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej do 90 Mg/dobę. Mając na uwadze optymalizację prowadzonych w zakładzie procesów technologicznych oraz urealnienie struktury i ilości przyjmowanych do wtórnego przetopu aluminium rodzajów i ilości odpadów, ustalono że stałym poziomem określającym maksymalną dobową zdolność produkcyjną instalacji jest 100 Mg stopów Al na dobę.

Zwiększeniu ulegnie również ilość odpadów przyjmowanych do odzysku w instalacji (odpady o kodach: 10 03 05, 12 01 01, 15 01 02, 15 01 04 i 19 12 03) łącznie o 2075 Mg/rok, co stanowi 3% ogólnej ilości odpadów poddawanych odzyskowi w instalacji. Ponadto zwiększeniu łącznie o 346,49 Mg/rok ulegnie ilość wytwarzanych w instalacji odpadów niebezpiecznych (odpady o kodach: 10 10 09* i 16 02 15*) oraz innych niż niebezpieczne (odpady o kodach: 10 03 05, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 04 i 19 12 03) – ilość ta stanowi 2% ogólnej ilości odpadów wytwarzanych w instalacji. Uaktualnione zostały również miejsca magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego postępowania z wytwarzanymi odpadami.

Realizując zapisy punktu XI.3. decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 września 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/9-1/08, zmieniającej pozwolenie zintegrowane dla przedmiotowej instalacji w dniach 27 i 28 listopada 2008 r. Spółka wykonała pomiary pozwalające jednoznacznie określić rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji. W/w pomiary wykazały występowanie w emitorze E2 (suszarka do wiórów) substancji nie normowanych dotychczas w pozwoleniu zintegrowanym. W związku z tym wprowadzono zmiany co do rodzaju emitowanych substancji zanieczyszczających do powietrza emitorem E2 o toluen, octan butylu, octan etylu. Całkowita emisja roczna w/w substancji określona została na poziomie 0,631 Mg/rok, co stanowi 0,2% ogólnej ilości zanieczyszczeń emitowanych z instalacji.

Ponadto w oparciu o wyniki pomiarów przeprowadzonych w latach 2008 – 2010 skorygowane zostały zapisy dotyczące emisji godzinowych CO na emitorach E3 i E4 oraz HCl na emitorze E2.

Wykonane obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń z emitorów instalacji wykazały, że wzrost emisji substancji zanieczyszczających na poziomie określonym w niniejszej decyzji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16 poz. 87).

Jak wykazała analiza wniosku oraz przedłożonego uzupełnienia, wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego pismem z dnia 4 stycznia 2011 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/12-8/10 powiadomiono strony postępowania o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz wniesienia wniosków i zastrzeżeń.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie orzeczonej jak w osnowie.

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.

Opłata skarbową w wys. 253,00 zł
uiszczoną w dniu 16 listopada 2010 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU
ROLNICTWA I 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