



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

RŚ.VI-7660/9-1/08

Rzeszów, 2008-09-24

D E C Y Z J A

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. 191 a, 215 ust. 2, 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) w związku z § 2 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.);

po rozpatrzeniu wniosku **ALUMETAL GORZYCE Sp. z o.o.** z siedzibą w Gorzycach ul. Odlewników 52 przesłanego wraz z pismem z dnia 14 grudnia 2007 r. w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2006 r., znak: ŚR.IV-6618-3/1/06, zmienionej decyzją z dnia 2007-05-31 znak ŚR.IV-6618-3/3/06, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych,

o r z e k a m :

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2006 r., znak: ŚR.IV-6618-3/1/06, zmienioną decyzją z dnia 2007-05-31 znak ŚR.IV-6618-3/3/06, udzielającą Spółce 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 60 Mg/dobę” wprowadzam zapis „o zdolności produkcyjnej do 90 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. 90 Mg/dobę.”

I.3. Punkt **I.2.1.** otrzymuje brzmienie:

„**I.2.1.** Parametry urządzeń technologicznych:

Urządzenia podstawowe:

Piec indukcyjny tyglowy typu PIT-3000/Al	- 2 sztuki
- 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.
Piec indukcyjny tyglowy typu PIT-6000/Al	- 3 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
- ilość urządzeń w zakładzie	- 1szt.
- wydajność	900 Mg Al/mies.
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 Nm ³ /h
- temperatura wejściowa powietrza na palnik	300 – 3500 °C
- paliwo	gaz ziemny
- liczba palników	1
Piec odstojuowy	- 1 szt.
- pojemność pieca	14000 kg Al
- maks. moc cieplna zainstalowana	900 kW
- temperatura pracy pieca	maks. 800 °C
- maks. zapotrzebowanie gazu ziemnego	90 Nm ³ /h
- temperatura wejściowa powietrza na palnik	300 – 350 °C
- paliwo	gaz ziemny
- liczba palników	2
Maszyna odlewnicza taśmowa	- 2 szt
- wydajność maszyny	4 Mg/h
- masa odlewanych gąsek	8 kg
- zużycie sprężonego powietrza	10 Nm ³ /h
- zużycie gazu ziemnego	13 Nm ³ /h
- zużycie wody do chłodzenia gąsek	60 m ³ /h
Suszarko-chłodziarka do wiórów	- 1 szt.
- wydajność	2,2 – 4 Mg/h
- czas pracy suszarki	24 h/dobę (310 dni w roku)
- 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 m ³ /h
Zbiornik argonu	
- objętość	8,9 m ³
- pojemność użytkowa	7,67 m ³
- temperatura robocza	196 °C
- ciśnienie robocze w zbiorniku	19 bar
Dwuścienny zbiornik oleju opałowego z zadaszaniem	
- objętość	20 m ³
Suwnica odlewnicza	
- udźwig	5 Mg
- rozpiętość	16,55 m
- sposób sterowania	radiowy
Suwnica natorowa z chwytakiem wielołąpinowym	
- 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	
- ilość wody obiegowej	2 szt, 30 m ³
- zapotrzebowanie wody chłodzącej	60 – 120 m ³ /h
Sortownia złomów (składająca się z przenośnika wibracyjnego wyposażonego w sito Φ 0,25 m do oddzielania zanieczyszczeń niemetalicznych oraz przenośnika taśmowego. Złom będzie oczyszczany z żelaza, sortowany na poszczególne gatunki oraz wymagane frakcje ręcznie przez pracowników)	
- wydajność	ok. 30 Mg/dobę
Paczka do złomów (składająca się z prasy belującej typu RAS III 44-1250 2 X 90 kW, 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
Urządzenie do odzysku glinu ze zgarów	
- wydajność	3 Mg/h
- uzysk metalicznego glinu ze zgarów	30 - 35 %

Transport złomu realizowany będzie w kontenerach dostawcy zewnętrznego, posiadających podwójne dno w celu oddzielenia wiórów od emulsji olejowej.”

I.4. Punkt I.2.2.2. otrzymuje brzmienie:

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

Wióry dostarczane do zakładu będą przechowywane w boksach oznakowanych kodem odpadu, 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 emitor 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.

Frakcja 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 będą paczkowane w paczkarce i kierowane do procesu.”

I.5. Punkt I.2.2.3. Przebieg procesu topienia, otrzymuje brzmienie:

„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
- żuźle porywająco - rafinujące (nie wszystkie) posiadające w swym składzie chlorek potasu, chlorek sodu,

Ilość wprowadzanych do procesu substancji dla poszczególnych gatunków określać będą karty technologiczne 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. Sporadycznie wykonywana będzie również filtracja stopu polegająca na przelewaniu ciekłego metalu przez filtr porowaty 10 ppi. Gotowy ciekły metal będzie przelewany grawitacyjnie do kadzi odlewniczej lub do pieca ostojowego, uprzednio wygrzanego.

Odlewanie prowadzone będzie do kadzi transportowej, w której ciekły metal będzie transportowany do odbiorcy lub do wlewnic w maszynie odlewniczej.

Zgary z procesu odlewania będą w sposób ciągły podawane do urządzenia służącego do odzysku ciekłego glinu ze zgarów.

I.6. Punkt I.2.2.3. „Sposób odprowadzania zanieczyszczeń z procesu topienia i odlewania” otrzymuje numer I.2.2.4.

I.7. W punkcie II 1.1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów, w Tabeli 1 dodaję wiersze o L.p. 3, 5, 6, 7, 8 i 9.:

3	Emitor odlewni E1 - w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do emitora E3 i E4	Piec topialny PIT 3000/Al – szt. 1 Czas pracy 744 h	NO ₂	0,24
			CO	0,59
			Pył ogółem	0,038
			Pył PM 10	0,038
			chlorowodór	0,25
			Fluor	0,113
		Piec topialny PIT 6000/Al – szt. 1 Czas pracy 744 h	NO ₂	0,47
			CO	1,19
			Pył ogółem	0,077
			Pył PM 10	0,077
			chlorowodór	0,51
			Fluor	0,23
		Piec płomienny odstojowo - odlewniczy Czas pracy 744 h	NO ₂	0,01
			CO	0,01
			Pył ogółem	0,002
			Pył PM 10	0,002
			chlorowodór	0,02
			Fluor	0,00095
			SO ₂	0,04
		Piec odstojowy o poj. 14 Mg Czas pracy 744 h	NO ₂	0,04
			CO	0,02
Pył ogółem	0,008			
Pył PM 10	0,008			
chlorowodór	0,08			
Fluor	0,002			
SO ₂	0,094			
Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 3000/Al – 2 szt., PIT 6000/Al – szt. 3, piece płomienne odstojowo-odlewnicze – szt 3, piec odstojowy o poj.14 Mg – szt 1) Czas pracy 744 h	NO ₂	1,96		
	CO	4,8		
	Pył ogółem	0,321		
	Pył PM 10	0,321		
	chlorowodór	2,17		
	Fluor	0,921		
	SO ₂	0,214		

5	Emitor nowej linii odlewniczej (E 3)	Piec topialny PIT 6000/Al – szt. 1 Czas pracy 8760 h	NO ₂	0,235
			CO	0,595
			Pył ogółem	0,038
			Pył PM 10	0,038
			chlorowodór	0,255
			Fluor	0,115
		Piec odstojoyowy o poj. 14 Mg Czas pracy 8760 h	NO ₂	0,02
			CO	0,01
			Pył ogółem	0,004
			Pył PM 10	0,004
			chlorowodór	0,04
			Fluor	0,001
		Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 6000/Al – szt. 2, piec odstojoyowy o poj. 14 Mg) Czas pracy 8760 h	NO ₂	0,49
			CO	1,2
			Pył ogółem	0,081
Pył PM 10	0,081			
chlorowodór	0,55			
Fluor	0,231			
6	Emitor nowej linii odlewniczej (E 3) - w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do emitora E1	Piec topialny PIT 3000/Al – szt. 1 Czas pracy 744 h	NO ₂	0,12
			CO	0,295
			Pył ogółem	0,019
			Pył PM 10	0,019
			chlorowodór	0,125
			Fluor	0,056
		Piec topialny PIT 6000/Al – szt. 1 Czas pracy 744 h	NO ₂	0,235
			CO	0,595
			Pył ogółem	0,038
			Pył PM 10	0,038
			chlorowodór	0,255
			Fluor	0,115
		Piec płomienny odstojoyowo - odlewniczy Czas pracy 744 h	NO ₂	0,005
			CO	0,005
			Pył ogółem	0,001
Pył PM 10	0,001			
chlorowodór	0,01			
Fluor	0,00047			
Piec odstojoyowy o poj. 14 Mg Czas pracy 744 h	NO ₂	0,02		
	CO	0,01		
	Pył ogółem	0,004		
	Pył PM 10	0,004		
	chlorowodór	0,04		
	Fluor	0,001		
Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 3000/Al – 2 szt., PIT 6000/Al – szt. 3, piece płomienne odstojoyowo-odlewnicze – szt 3, piec odstojoyowy o poj.14 Mg – szt 1) Czas pracy 744 h	NO ₂	0,98		
	CO	2,40		
	Pył ogółem	0,160		
	Pył PM 10	0,160		
	chlorowodór	1,085		
	Fluor	0,460		
7	Emitor nowej linii odlewniczej (E 4)	Piec topialny PIT 6000/Al – szt. 1 Czas pracy 8760 h	NO ₂	0,235
			CO	0,595
			Pył ogółem	0,038
			Pył PM 10	0,038

			chlorowodór	0,255
			Fluor	0,115
		Piec odstojoyowy o poj. 14 Mg Czas pracy 8760 h	NO ₂	0,02
			CO	0,01
			Pył ogółem	0,004
			Pył PM 10	0,004
			chlorowodór	0,04
			Fluor	0,001
			SO ₂	0,047
		Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 6000/Al – szt. 2, piec odstojoyowy o poj. 14 Mg) Czas pracy 8760 h	NO ₂	0,49
			CO	1,2
			Pył ogółem	0,081
			Pył PM 10	0,081
			chlorowodór	0,55
			Fluor	0,055
			SO ₂	0,047
8	Emitor nowej linii odlewniczej (E 4) - w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do emitora E1	Piec topialny PIT 3000/Al – szt. 1 Czas pracy 744 h	NO ₂	0,12
			CO	0,295
			Pył ogółem	0,019
			Pył PM 10	0,019
			chlorowodór	0,125
			Fluor	0,056
		Piec topialny PIT 6000/Al – szt. 1 Czas pracy 744 h	NO ₂	0,235
			CO	0,595
			Pył ogółem	0,038
			Pył PM 10	0,038
			chlorowodór	0,255
			Fluor	0,115
		Piec płomienny odstojoyowo - odlewniczy Czas pracy 744 h	NO ₂	0,005
			CO	0,005
			Pył ogółem	0,001
			Pył PM 10	0,001
			chlorowodór	0,01
			Fluor	0,00047
		Piec odstojoyowy o poj. 14 Mg Czas pracy 744 h	NO ₂	0,02
			CO	0,01
			Pył ogółem	0,004
			Pył PM 10	0,004
			chlorowodór	0,04
			Fluor	0,001
Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 3000/Al – 2 szt., PIT 6000/Al – szt. 3, piece płomienne odstojoyowo- odlewnicze – szt 3, piec odstojoyowy o poj.14 Mg – szt 1) Czas pracy 744 h	NO ₂	0,98		
	CO	2,40		
	Pył ogółem	0,160		
	Pył PM 10	0,160		
	chlorowodór	1,085		
	Fluor	0,460		
9	Emitor odpylania z nowej hali (E 5)	Urządzenie do odzysku glinu ze zgarów Czas pracy 8760 h`	Pył ogółem	0,162
			Pył PM 10	0,162

I.8. Punkt II.1.2. otrzymuje brzmienie:

„II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji

Tabela 2

NO ₂ [Mg]	CO [Mg]	Pył PM 10 [Mg]	Pył ogółem [Mg]	chlorowodór [Mg]	Fluor [Mg]	SO ₂ [Mg]
31,7	199,3	14,9	14,9	14,9	6,1	13,9

I.9. Punkt II.2.1. otrzymuje brzmienie:

„II.2.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych będących mieszaniną ścieków bytowych i przemysłowych:

$$Q_{\text{śrd}} = 60,00 \text{ m}^3/\text{d}$$

I.10. Punkt II.2.3. otrzymuje brzmienie:

„II.2.3. Powierzchnie, z których odprowadzane są ścieki deszczowe

- powierzchnia odwadniana całkowita – 2,36 ha,
- powierzchnia odwadniana zanieczyszczona – 1,24 ha (drogi i place).

I.11. Punkt II.2.2. otrzymuje brzmienie:

„II.2.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych

Tabela 3

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	300
5.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

I.12. W punkcie II.3.1. w Tabeli 5 wiersz o L.p. 5 otrzymuje brzmienie:

5	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	200	Instalacja oczyszczania spalin z indukcyjnych pieców topliwych PIT 3000, PIT 6000 oraz z pieców odstożowych.
---	-----------	--	-----	--

I.13. W punkcie II.3.2. Tabela 6 otrzymuje brzmienie:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Źródło 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 grupie 10 03 19	300	oczyszczanie gazów z procesu produkcji
4	10 10 99	inne nie wymienione odpady (odpady materiałów ceramicznych i izolacyjnych)	180	wymurówka pieców, rynien, kadzi – Dział Produkcji

5	15 01 01	opakowania z papieru i tektury	5	Dział Produkcji, Rozwoju, Jakości, Zarząd (rozpakowywanie surowców, materiałów biurowych i in.)
6	15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	1	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
8	16 02 14	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1	park maszynowy (odpady z remontów)
9	16 02 16	elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		park maszynowy (odpady z remontów)
10	19 12 03	metale nieżelazne	60	odpad poprodukcyjny (odpad z segregacji oraz remontów)
11	19 12 04	tworzywa sztuczne i guma	5	Dział Produkcji, Rozwoju (odpady z remontów)
12	10 10 12	inne cząstki stałe niż niebezpieczne („odsiewka” - frakcja podsitowa)	2000	odpad powstały na urządzeniu Intal – Dział Produkcji (oczyszczanie surowca wtórnego)
13	17 04 05	żelazo i stal	1200	odpad poprodukcyjny (odpady z remontów) i z oczyszczania surowca wtórnego
14	19 12 02	metale żelazne	300	odpad poprodukcyjny (odpad z segregacji oraz remontów)

I.14. W punkcie IV 1.1. w Tabeli 7 dodają wiersze o L.p. 3, 4 i 5.:

3	E 3 odlewnia	20	1,0	8,84	305	8760
4	E 4 odlewnia	20	1,0	8,84	305	8760
5	E 5 - emitor odpylania z nowej hali	20	1,2	12,3	305	8760

I.15. W punkcie IV 1.2.1. w Tabeli 8 dodają wiersze:

piec topialny PIT 6000 – 2 szt., piec odlewniczy 14 Mg	poprzez filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy i emitory E 3 i E 4
urządzenie do odzysku glinu ze zgarów	poprzez filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy i emitor E 5

I.16. Punkt IV.1.3.1. Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy jednokomorowy suszarko-chłodziarki do wiórów otrzymuje numer IV.1.3.2.

I.17. W punkcie IV.1.3. dodają podpunkty IV.1.3.3. i IV.1.3.4. o treści:

„IV.1.3.3. Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy jednokomorowy w stacji odpylania ciągu urządzeń odlewniczych składającego się z pieców topialnych PIT6000/Al szt. 2 oraz pieca odstojowego o poj. 14 Mg pracujący w układzie z emitorami E3 i E4

- powierzchnia filtracji – 738/684m²

- obciążenie tkaniny – 1,27 m³/m²min
- typ filtra – NFS 641/492-20
- ilość worków – 492 szt.
- przepustowość – 49 400 m³/h
- typ tkaniny – poliester z preparowaną powierzchnią
- skuteczność odpylania – 99,5 %

IV.1.3.4. Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy jednokomorowy w stacji odpylania ciągu urządzenia do odzysku glinu ze zgarów pracujący w układzie z emitorem E5

- powierzchnia filtracji – 738/684m²
- obciążenie tkaniny – 1,27 m³/m²min
- typ filtra – NFS 641/492-20
- ilość worków – 492 szt.
- przepustowość – 49 400 m³/h
- typ tkaniny – poliester z preparowaną powierzchnią
- skuteczność odpylania – 99,5 %”

I.18. Punkt **IV.2.1.** otrzymuje brzmienie:

„**IV.2.1.** Woda na cele sanitarne i przemysłowe instalacji pobierana będzie z wodociągu komunalnego Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach.”

I.19 . Punkt **IV.2.2.** otrzymuje brzmienie:

„**IV.2.2.** Ścieki przemysłowe będące mieszaniną ścieków bytowych i przemysłowych będą wprowadzane do kanalizacji Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach”

I.20. Punkt **IV.2.3.** otrzymuje brzmienie:

„**IV.2.3.** Ścieki deszczowe będą wprowadzane do kanalizacji deszczowej Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach”

I.21. Punkt **IV.2.4.** otrzymuje brzmienie:

„**IV.2.4.** Woda pobierana na potrzeby instalacji wykorzystywana będzie do:
 - celów sanitarnych w ilości do 19,79 m³/d,
 - celów przemysłowych w ilości do 95,5 m³/d.”

I.22. W punkcie **IV.3.1.2**, w Tabeli 10 wiersze o L.p. 1 i 2 otrzymują brzmienie:

1	10 03 16	zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	w specjalnych pojemnikach w Magazynie nr 3 a, przed wysyłką w specjalnych pojemnikach lub w kontenerach oznaczonych kodem odpadu na utwardzonym, wydzielonym placu na zewnątrz hali
2	10 10 03	zgary i żuźle odlewnicze	w specjalnych pojemnikach w Magazynie nr 3, a przed wysyłką w specjalnych pojemnikach lub w kontenerach oznaczonych kodem odpadu na utwardzonym, wydzielonym placu na zewnątrz hali

I.23. W punkcie **IV.3.4.**, w Tabeli 13 wiersze o L.p. 3, 4, 10 i 19 otrzymują brzmienie:

3	12 01 03	odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	20'000
4	12 01 04	cząstki i pyły metali nieżelaznych	200

10	17 04 02	aluminium	30'000
19	09 01 99	inne niewymienione odpady	300

I.24. Punkt IV.3.6. otrzymuje brzmienie:

„**IV.3.6.** „Dostarczone odpady przeznaczone do odzysku magazynowane będą tymczasowo w hali produkcyjnej oraz w boksach i zasiekach magazynowych przy nowej hali, a złom czysty tj. profile, blachy składowany będzie na placach składowych w pobliżu hal produkcyjnych na utwardzonych powierzchniach (asfalt) w miejscach i pojemnikach oznaczonych kodem odpadów. W hali produkcyjnej odpady złomowe przeznaczone do odzysku będą składowane w odpadach w boksach, skrzyniach wsadowych, pojemnikach lub workach, stosownie do rodzaju odpadu. Materiały o konsystencji piasku magazynowane będą w pryzmach w wyznaczonych i oznakowanych nazwą i kodem odpadu, miejscach.”

I.25. W punkcie IV.4., w Tabeli 14 dodaje wiersze o Lp. 7,8,9 i 10:

7	Chłodnia wentylatorowa wody chłodzącej	24	82	82
8	Instalacja odpylająca	24	90	90
9	Chłodnia wentylatorowa wody chłodzącej	24	82	82
10	Instalacja odpylająca	24	90	90

I.26. W punkcie V. Tabela 15 otrzymuje brzmienie:

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wartość
1	zużycie surowca: surowce czyste (gąski Al) - stanowi alternatywę dla złomu – na życzenie klienta może zastępować złom złomy ogółem	Mg/rok	w zależności od różnych uwarunkowań min. 1 800 max. 33 000
2	zużycie topników i rafinatorów: ogółem	Mg/rok	ok. 2 200
3	zużycie energii elektrycznej	MW/rok	18 000
4	zapotrzebowanie sprężonego powietrza	Nm ³ /rok	1 850 000
5	zużycie gazu	Nm ³ /rok	2 500 000
6	zużycie oleju	Mg/rok	ok. 700
7	zużycie wody	m ³ /rok	40 950
9	produkcja stopów	Mg/rok	28 800

I.27. Punkt VI.2.1. otrzymuje brzmienie:

„**VI.2.1.** Stanowiska do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E1, E2, E3, E4 i E5 oraz na kolektorach doprowadzających zanieczyszczenia do filtrów.”

I.28. W punkcie **VI.2.3.**, w Tabeli 16 dodaję wiersze o Lp. 3, 4 i 5:

3	E 3	co najmniej co pół roku	NO ₂
			CO
			pył ogółem
			pył PM 10
			chlorowodór
			fluor
			SO ₂
4	E 4	co najmniej co pół roku	NO ₂
			CO
			pył ogółem
			pył PM 10
			chlorowodór
			fluor
			SO ₂
5	E 5	co najmniej co pół roku	pył ogółem
			pył PM 10

I.29. Punkt **VI.3.1.** otrzymuje brzmienie:

„**VI.3.1.** Pobór wody będzie opomiarowany, prowadzony będzie odczyt i zapis ilości wody pobieranej:

- na cele sanitarne – wodomierz w budynku administracyjno – socjalnym oraz w hali magazynowej – raz w miesiącu,
- na cele przemysłowe – wodomierz umieszczony w hali odlewni i suszarni – raz w miesiącu;”:

I.30. Punkt **VI.3.5** otrzymuje brzmienie:

„**VI.3.5** Dwa razy w roku, w okresie wiosny i jesieni, należy wykonywać badania ścieków deszczowych dla wskaźników: zawiesiny ogólne i węglowodory ropopochodne”.

I.31. W punkcie **XI**, dodaję podpunkty **XI.2**, **XI.3**, **XI.4**, **XI.5** i **XI.6**. o treści:

„**XI.2.** Zostaną podjęte działania mające na celu wyeliminowanie awarii układu dozującego wapno w stacjach odpylania. O zrealizowanych działaniach w tym zakresie oraz uzyskanych efektach Spółka poinformuje Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie do dnia 30 czerwca 2009 r.

XI.3. W terminie do 30 grudnia 2008 r. przeprowadzone będą pomiary pozwalające jednoznacznie określić rodzaje i ilości emitowanych substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z instalacji.

XI.4. W celu ograniczenia emisji niezorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza zgary usuwane z miejsc wytwarzania powinny być transportowane całkowicie wystudzone. Gorące zgary przeznaczone do odzysku glinu na terenie instalacji winny być transportowane w pojemnikach zamkniętych.

XI.5. W terminie do 30.03.2009 r. należy wykonać wzdłuż granicy Zakładu od strony północnej ekran akustyczny.

XI.6. Po rozbudowie instalacja nie może być eksploatowana bez wykonania urządzeń i obiektów chroniących środowisko określonych w niniejszej decyzji”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

W związku z wejściem w życie przepisu art. 19 ustawy z dnia 29 lipca 2005r. o zmianie niektórych ustaw w związku ze zmianami w podziale zadań i kompetencji administracji terenowej (Dz. U. z 2005 r. Nr 175 poz. 1462 ze zm.) w dniu 8 stycznia 2008r. Wojewoda Podkarpacki protokołem zdawczo – odbiorczym przekazał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego wniosek firmy **ALUMETAL GORZYCE Sp. z o.o.** z siedzibą w Gorzycach ul. Odlewników 52 o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2006 r., znak: ŚR.IV-6618-3/1/06, zmienionej decyzją z dnia 2007-05-31 znak ŚR.IV-6618-3/3/06, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych.

Informacja o przedłożonym wniosku znajduje się w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 2008/A/0041.

Na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, stwierdziłem że organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek Województwa Podkarpackiego.

Pismem z dnia 25.02.2008 r. zawiadomiono Stronę o wszczęciu w dniu 15.02.2008 r. postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego 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.

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 17.04.2008 r. znak: RŚ.VI-7660-9/1/08 wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie zostało przedłożone pismem z dnia 20.05.2008 r.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do wtórnego wytopu i produkcji aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi: Mn, Ti, Zr, V oraz z grupy AlSiMg.

Przedmiotem wniosku o zmianę pozwolenia są zmiany wprowadzane w związku z rozbudową instalacji zwiększająca możliwości produkcyjne zakładu (z 60 do 90 Mg Al/dobę).

Rozbudowa instalacji będzie obejmować zainstalowanie w istniejącej hali nr 100/III:

- pieców topialnych PIT-6000 – 2 szt.,
 - pieca odstożowego o ładowności 14 t – 1 szt.,
 - instalacji odpylającej gazy odlotowe z pieców,
 - chłodni wentylatorowej obiegowej wody chłodzącej,
- oraz budowę nowej hali, w obrębie której rozmieszczone będą:
- ręczna sortownia złomów,
 - paczkarka do złomów,
 - urządzenie do odzysku glinu ze zgarów,
 - instalacja odpylająca gazy odlotowe z urządzenia do odzysku glinu ze zgarów,
 - chłodnia wentylatorowa obiegowej wody chłodzącej.

W wyniku rozbudowy instalacji wzrośnie ilość złomu aluminiowego poddawana odzyskowi w instalacji i związane z tym emisje. Powstaną trzy nowe emitory E3, E4, E5, dla których parametry i wartości dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza określono w punkcie I.7 i I.14. niniejszej decyzji. Zwiększy się maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza, emisji ścieków i odpadów. Zwiększą się również maksymalne ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Planowane do zainstalowane urządzenie do odzysku glinu ze zgarów o mocy przerobowej 3 Mg/h gorących zgarów, pozwoli odzyskać ze zgarów 30 – 35 % metalicznego glinu (przy jego początkowej zawartości w zgarach wynoszącej 70 %). Uruchomienie urządzenia znacząco wpłynie na zmniejszenie ilości wytwarzanych w instalacji odpadów o kodach 10 03 16 i 10 10 03.

Zmienia się również dostawca wody na potrzeby instalacji oraz odbiorca ścieków deszczowych.

Woda na cele sanitarne i przemysłowe (uzupełnianie strat w obiegu chłodniczym oraz zraszanie wiórów aluminiowych) instalacji pobierana będzie z wodociągu komunalnego Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach.

Ścieki przemysłowe będące mieszaniną ścieków bytowych i przemysłowych oraz ścieki opadowo roztopowe będą wprowadzane do kanalizacji Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach.

W trakcie udostępniania wniosku mieszkańcy Gorzyc pismem z dnia 20.03.2008 r. poinformowali o nadmiernej uciążliwości związanej z eksploatacją instalacji odlewni stopów aluminium Alumetal Gorzyce Sp. z o.o. W związku z tym zwróciłem się do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji i wykonanie kontrolnych pomiarów emisji pyłów i gazów do powietrza.

W wyniku kontroli oraz kontrolnych pomiarów emisji wykonanych w dniu 09.05.2008r. stwierdzono z emitora E2 przekroczenie wartości emisji dopuszczalnej fluoru o 0,23 kg/h w stosunku do warunku pozwolenia zintegrowanego (wartość dopuszczalna 0,06 kg/h). Przyczyną przekroczenia była niewłaściwa praca układu dozującego wapno w stacjach odpylania. W celu wyeliminowania takiej sytuacji w przyszłości, Spółka podjęła działania korygujące i zapobiegawcze polegające na modernizacji układu poprzez zamontowanie wzierników na przewodach doprowadzających wapno, zamontowanie dodatkowego układu dozującego wapno dla układu emitorów E3 i E4, stałą kontrolę procesu przez dozór techniczny oraz wdrożenie automatyki w tym zakresie. Wymóg realizacji tego przedsięwzięcia określiłem w punkcie XI.2. niniejszej decyzji.

Ponadto w trakcie kontroli, WIOŚ ustalił, że wg instrukcji i procedur obowiązujących w Zakładzie, przewidywane jest przyjmowanie odpadów zanieczyszczonych, przy czym w zależności od grupy złomu, ich zawartość może wahać się od 1 do 5% ogólnej ilości przyjmowanej partii odpadów. Zanieczyszczenia te to głównie lakiery, farby i folia pokrywające złom kawałkowy, odlewy np. felgi. Emisja substancji organicznych powstających ze spalania tych zanieczyszczeń w procesie odlewania, nie została ujęta w warunkach posiadanego pozwolenia zintegrowanego. Ponadto we wniosku nie dokonano analizy rodzajów emitowanych zanieczyszczeń w związku ze zmianami wynikającymi ze składu wsadu (zanieczyszczeń niemetalicznych). Dlatego też w podpunkcie XI.3. pozwolenia Zakład zobowiązany został do przeprowadzenia serii pomiarów, co do rodzaju i ilości emitowanych substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z instalacji. W sytuacji wykazania w drodze pomiarów, że z instalacji emitowane są substancje zanieczyszczające inne niż określone w pozwoleniu, prowadzący instalację winien niezwłocznie wystąpić z wnioskiem o zmianę decyzji w tym zakresie. Zmiana warunków decyzji będzie możliwa o ile nowe warunki nie będą naruszać obowiązujących przepisów i spełnione będą wymogi określone w dokumentach referencyjnych. Emisja innych substancji niż dozwolone w decyzji stanowi naruszenie warunków pozwolenia zintegrowanego, i stanowi podstawę do podjęcia działań przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w trybie art. 367 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W wynikach kontroli WIOŚ wskazano również, że źródłem uciążliwości zapachowych (odorowych) z instalacji może być wywóz poza halę zgarów niewystarczająco wystudzonych. W związku z tym, w celu wyeliminowania emisji niezorganizowanej, w podpunkcie XI.4. na prowadzącego instalację nałożono obowiązek usuwania z miejsc wytwarzania i transportowania do miejsc magazynowania zgarów całkowicie wystudzonych. Po włączeniu do eksploatacji urządzenia do odzysku glinu, gorące zgary będą transportowane w pojemnikach zamkniętych.

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 2001r.
- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji z magazynowania (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), lipiec 2006r.
- Dokument Referencyjny BAT w sprawie gospodarki i skutków przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska, lipiec 2006 r.
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003r.

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

Rozwiązanie zalecane	Rozwiązania stosowane w instalacji	Ocena stosowanych rozwiązań
1. Zastosowanie okapów odciągowych i ukierunkowanych na obiekt systemów odciągowych	Piece odlewnicze PIT wyposażone będą w pokrywy będące jednocześnie okapami odciągowymi. Okapy będą się mogły przemieszczać odpowiednio do faz procesu produkcyjnego. W tym celu	Instalacja całkowicie realizuje zalecenie dokumentu referencyjnego

	<p>okapy będą wyposażone w system siłowników hydraulicznych umożliwiających ich odchylenie od poziomu o kąt ok. 90° oraz przesuwanie na specjalnie skonstruowanych szynach tak, aby ich położenie pozwalało na utworzenie widma zasysania redukującego emisję na stanowiskach pracy do wielkości dopuszczalnych. Geometria okapów pozwala na uzyskanie niezbędnych i jednakowych prędkości zasysania w przestrzeni okołopiecowej. Mobilność okapów umożliwia obsłudze wykonywanie takich czynności jak ściąganie żuźla z lustra metalu oraz czyszczenie ścian tygli bez konieczności odsuwania okapów poza strefę emisji. Połączenie przegubowe okapów z instalacją odciągową umożliwia nieprzerwane odprowadzanie spalin, także w trakcie wychylania pieca i spustu metalu</p>	
2. Usuwanie oleju i powłok organicznych przez osuszanie wiórów	Przygotowanie wiórów prowadzone będzie w suszarko-chłodziarce firmy Intal	Rozwiązanie jest całkowicie zgodne z zaleceniami dokumentu referencyjnego
3. Zastosowanie dopalacza do usuwania węgla organicznego wraz z dioksynami	<p>W suszarni gdzie temperatura pracy wynosi 450°C następuje wygrzewanie wsadu. Spaliny z suszarko-chłodziarki będą kierowane do dopalacza (temperatura min. 900°C) a następnie będą szybko schładzane w trzyczłonowym wymienniku ciepła do temp. 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 całkowym ze zbiornika wapna. Wapno zmieszane z pyłem, strzepnięte z worków filtra, w sposób ciągły zawracane będzie na worki filtracyjne w cyklu 10 min. Na rurociągach, za dopalaczem i wymiennikiem ciepła zamontowane będą czujniki temperatury, z których sygnał wykorzystywany będzie do sterowania kłapami zamontowanymi na rurociągach, oraz do wyłączania awaryjnego instalacji.</p>	W instalacji stosowany jest dopalacz i proces redukujący możliwość powstania i emisji dioksan do środowiska.
4. Wdmuchiwanie wapna w celu zmniejszenia ilości kwaśnych gazów	Dla uzyskania hermetyzacji procesu, w celu wyeliminowania emisji niezorganizowanej w obszarze funkcjonowania oddziału topienia, piece indukcyjne wyposażono w okapy pozwalające na uchwycenie emitowanych zanieczyszczeń i skierowanie ich do filtra tkaninowego. Wydajność instalacji	Instalacja całkowicie realizuje zalecenie dokumentu referencyjnego

	<p>wentylacyjnej została tak obliczona by wyeliminować emisję niezorganizowaną do atmosfery. Przed skierowaniem odciąganych gazów do filtra będą one intensywnie mieszane z wapnem, co w znaczący sposób zmniejsza zawartość kwaśnych gazów. Podawanie do instalacji odciągowej wapna w ilości 1g/m³ gazów redukuje zawartość kwaśnych gazów emitowanych do atmosfery. Dodatkowym efektem dodawania wapna jest absorpcja wilgoci, co zmniejsza wytrącanie substancji kwaśnych, chroniąc zarazem urządzenia przed nadmierną korozją. Dla uzyskania niewielkiej zawartości resztkowej pyłu w emitowanych gazach, dobrano taką prędkość filtracji (poniżej 1,2 m³/m²/min) oraz gatunek tkaniny filtracyjnej, że w rezultacie zapylenie końcowe jest poniżej 5mg/m³ a efektywność filtracji sięga 99,5 %. Mierzona na wylocie z instalacji temperatura gazów nie przekracza 60°C. Obniżenie temperatury o kilkaset stopni (od temperatury zapłonu zanieczyszczeń wsadu w momencie załadunku do pieca) w bardzo krótkim kilkusekundowym okresie, uzyskiwane dzięki znacznej wydajności instalacji wentylacyjnej, 49000 m³/godz. oraz konfiguracji sieci przewodów, sprzyja redukcji emisji zanieczyszczeń gazowych.</p>	
5. Odzyskiwanie ciepła	<p>Ze względu na wielkość instalacji, rodzaj pieców topialnych (elektryczne) i brak możliwości wykorzystania w instalacji nie prowadzi się odzysku ciepła. Instalacja korzysta z wody chłodniczej w obiegu zamkniętym innego operatora.</p>	<p>Uznano, że instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki.</p>
6. Stosowanie filtrów tkaninowych	<p>Opis realizacji jak wyżej. W stacji odpylania suszarko - chłodziarki zastosowano filtr 8 sekcyjny, a w stacji odpylnia z pieców 15 sekcyjny.</p>	<p>Instalacja całkowicie realizuje zalecenie dokumentu referencyjnego.</p>
7. Zastosowanie pieców indukcyjnych bezrdzeniowych do stosunkowo małych ilości czystego metalu.	<p>Zastosowano piece indukcyjne tyglowe o pojemnościach 3 Mg (szybkość topienia dla Al, 700°C - 1200 kg/h i 6 Mg szybkość topienia (dla Al, 700°C) 2670 kg/h.</p>	<p>Wielkość, ilość i rodzaj urządzeń zostały optymalnie dobrane do wymogów klientów. Operator zachował możliwość dostosowania produkcji do rynku.</p>

8. Wielkości emisji do powietrza zalecane z pieca tyglowego		Wielkości emisji do powietrza zmierzone w instalacji Alumetal			Wielkości emisji mieszczą się w przedziałach zalecanych przez dokument referencyjny.
Zanieczyszczenie	Zakres(BAT)/jednostka	L p.	Zanieczyszczenie	Zmierzone	
Pył	1 – 30 mg/Nm ³	1	Pył	2,05	
fluorowodór (HF)	0,1 – 5 mg/Nm ³	2	fluorowodór (HF)	4,68	
chlorowodór (HCl)	0,1 – 40 mg/Nm ³	4	chlorowodór (HCl)	9,8	
Dioksyny	<0,1 – 1 ng/Nm ³	5	Dioksyny	brak danych	
zużycie energii	2000 – 8000 MJ/t Al.	6	zużycie energii	39,4	

Wielkości emisji do powietrza zalecane z pieca ostożowego		Wielkości emisji do powietrza zmierzone w instalacji Alumetal		Wielkości emisji mieszczą się w przedziałach zalecanych przez dokument referencyjny. Uwzględniając to uznano, że instalacja spełnia wymogi BAT.
zanieczyszczenie	zakres(BAT)/jednostka	zanieczyszczenie	zmierzone	
Pył	1 – 5 mg/Nm ³	Pył	2,05	
Fluorki (F)	1 mg/Nm ³	fluorki (F)	0,56	
ditlenek siarki SO ₂	50 – 200 mg/Nm ³	ditlenek siarki SO ₂	wykorzystywany gaz nie zawiera związków ciarki	
tlenki azotu NO _x	< 100 – 300 mg/Nm ³	tlenki azotu NO _x	6,16	

Obowiązujące przepisy nie ustalają standardów emisyjnych ani zakresu obowiązkowych pomiarów dla tego typu instalacji. Uwzględniając jednak zachowanie bezpieczeństwa środowiska oraz zalecenia dokumentu referencyjnego nałożono obowiązek przeprowadzenia pomiarów emisji.

Zgodność z BAT w zakresie gospodarki odpadami					
Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Ilość powstającego odpadu	Wymagany sposób postępowania z odpadem	Sposób postępowania Z odpadem w Alumetal	Zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego
pyły z odpylania gazów odlotowych	oczyszczanie gazów z odlewania	do ok. 35 kg/Mg stopów aluminium	przeróbka lub składowanie pod ziemią, częściowa przeróbka chemiczna lub wykorzystanie w przemyśle stalowym	Ok. 10 kg/Mg stopów aluminium, w całości odsprzedawane do odzysku	Pełna zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego
wymurówka z pieca	wymiana zużytej ogniotrwałej okładziny pieca	ok. 2 - 4 kg/Mg stopów aluminium	ponowne wykorzystanie po uzdatnieniu lub składowanie	Ok. 1 kg/Mg stopów aluminium w całości przekazywane do odzysku	Pełna zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego
zgary	proces wytopu	do ok. 25 kg/Mg stopów aluminium	wytapianie, odzysk metalu	Ok. 100 kg/Mg stopów aluminium w całości będzie wykorzystywane	Pełna zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego

				w procesie odzysku glinu w urządzeniu Aldross.	
kożuchy	proces odlewania	do ok. 25 kg/Mg stopów aluminium	używane w procesach wtórnego przerobu	Ok. 100 kg/Mg stopów aluminium w całości będzie wykorzystywane w procesie odzysku glinu w urządzeniu Aldross.	Pełna zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki ustaliłem, 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.

Zgodnie z art. 211 Prawo ochrony środowiska projekt decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego uzgodnił Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 10.09.2008 r. znak DTWI.mk-601/XX/40/96/7-1/08.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

P o u c z e n i e

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

Opłata skarbową w wys. 253,00 zł
uiszczoną w dniu: 14-12-2007r.
Na rachunek bankowy nr: 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

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 ŚR-VI

Do wiadomości:

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