



OS-I.7222.35.3.2014.EK

Rzeszów, 2014- 09-04

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art.151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 204, art. 211, art. 218, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2010r. poz. 1232 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013r. poz. 267 ze zm.),
- ust. 2 pkt 7 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),
- § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz. 1031),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16 poz. 87),
- § 31 i 33 oraz załącznika nr 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. z 2011r. Nr 95, poz. 558),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. z 2014 poz. 112),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 8, § 10 i § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 2, § 5, § 6, § 7, § 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku



z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku **Thoni Alutec Sp. z o.o.** ul. Przyszowska 1, 37 - 450 Stalowa Wola z dnia 7 kwietnia 2014r. znak: AS/14/16OS wraz z uzupełnieniami z dnia 25 kwietnia 2014r., znak: AS/14/17OS, 10 lipca 2014 znak: AS/14/27OS oraz 12 sierpnia 2014r. znak: AS/14/40OS o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki odlewów aluminiowych o pojemności wanien procesowych 77,19 m³ z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych oraz powlekania odlewów lakierami rozpuszczalnikowymi i proszkowymi,

orzekam

udzielam **Thoni Alutec Sp. z o.o.** ul. Przyszowska 1, 37 – 450 Stalowa Wola **REGON 830392380, NIP 8652067187** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki odlewów aluminiowych o pojemności wanien procesowych 77,19 m³ z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych wraz z węzłem powlekania odlewów lakierami rozpuszczalnikowymi, zlokalizowanych na dz. ozn. nr ewid. 77/37 terenie Specjalnej Strefy Ekonomicznej Euro-Park "Wisłosan" i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ wraz z węzłem w którym stosowane będą Lotne Związki Organiczne (LZO).

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

I.2.1. Linia obróbki chemicznej metali i lakierowania stopów aluminiowych lakierami rozpuszczalnikowymi i proszkowymi o łącznej pojemności wanien procesowych 44 m³, w skład której będą wchodzić:

- 2 wanny procesowe (W1,W2),
- 4 wanny płuczące (W2,W3,W5,W6)
- 1 wanna stanowiąca komorę suszącą (W7),
- 3 kabiny lakierniczo – suszarnicze,
- kabina nakładania farby proszkowej,
- piec do polimeryzacji farby.

Wanny umieszczone będą w szczelnym bezodpływowym zbiorniku, pokrytym żywicą odporną na działanie substancji chemicznych stosowanych w procesie, o pojemności 100 m³. Wanny procesowe wyposażone będą w automatyczne zamknięcia (pokrywy). Przenoszenie ładunku z pola załadunkowego do poszczególnych wanien będzie odbywać się za pomocą automatycznie sterowanego manipulatora.

Do utrzymywania parametrów cieplnych roztworów i wód płuczących wykorzystywany będzie palnik gazowy o mocy 160kW oraz oddzielny palnik gazowy 160 kW do suszarni. Ciepło przekazywane będzie do systemu grzewczego wanien za pomocą wymiennika ciepła i systemu orurowania wanien. Wszystkie wanny i płuczki będą wykonane ze stali kwasoodpornej.

Każda z trzech kabin lakierniczo - suszarniczych będzie posiadała niezależne drzwi wejściowe oraz system nawiewno wywiewny z filtrami z materiału włóknistego oczyszczającymi powietrze doprowadzane do wnętrza kabin oraz oczyszczającymi gazy z aerozoli i resztek lakierów wytworzone w procesie lakierowania. Do utrzymywania wymaganych parametrów cieplnych w procesie malarsko – suszarniczym wykorzystywane będą palniki gazowe ogrzewające przeponowo powietrze wprowadzane do kabin.

Kabina do lakierowania proszkowego wykonana będzie ze stali z wyciągiem bocznym. Powietrze z farbą proszkową odciągane będzie do zespołu filtrów patronowych gdzie wytrącana będzie farba proszkowa. Przefiltrowane powietrze będzie zwracane z powrotem do hali. Proszek oddzielony od powietrza na filtrach, będzie ponownie zwracany do obiegu. W kabinie prowadzone będzie napylenie elektrostatyczne.

I.2.2. Linia obróbki chemicznej i badań penetracyjnych fluorescencyjnych stopów metali lekkich o łącznej pojemności wanien procesowych 33,19 m³, w skład której będzie wchodzić:

- 11 wanien procesowych (W8, W11, W14, W16, W20, W22, W25, W28, W29, W33, W36),
- 22 wanny płuczące (W9, W10, W12, W13, W15, W17, W18, W19, W21, W23, W24, W26, W27, W30, W31, W32, W34, W35, W37, W38, W39, W40),
- komora badań penetracyjnych fluorescencyjnych,
- instalacje przygotowania wody demineralizowanej,
- odciągi miejscowe znad wanien procesowych.

Wszystkie wanny umieszczone będą w szczelnym bezodpływowym zbiorniku, pokrytym żywicą odporną na działanie substancji chemicznych stosowanych w procesie, o pojemności 71 m³. Wszystkie wanny procesowe wyposażone będą w odciągi miejscowe oraz zamykane pokrywy.

Do utrzymywania parametrów cieplnych roztworów i wód płuczących posłuży system podgrzewania wanien z zastosowaniem grzałek elektrycznych.

Wszystkie wanny procesowe i płuczki wykonane będą z tworzywa sztucznego.

I.3. Parametry produkcyjne instalacji

Tabela 1

| Lp. | Wyszczególnienie | Jednostka | Wielkość |
|-----|---|----------------|----------|
| 1. | Zdolność produkcyjna: – Linia obróbki chemicznej i lakierowania stopów aluminium, lakierami rozpuszczalnikowymi i proszkowymi. | Mg odlewów/rok | 5 775 |

| | | | |
|----|--|------------------------------|--------|
| 1. | – Linia obróbki chemicznej i badań penetracyjnych fluorescencyjnych, stopów metali lekkich. | Mg odlewów/rok | 910 |
| 2. | Maksymalny czas pracy instalacji. | godz./rok | 8400 |
| 3. | Wskaźnik zużycia energii elektrycznej. | kWh/Mg produktu | 112,19 |
| 4. | Wskaźnik zużycia wody do celów technologicznych. | m ³ /Mg produktu | 0,12 |
| 5. | Wskaźnik zużycia gazu ziemnego. | Nm ³ /Mg produktu | 120,12 |
| 6. | Wskaźnik zużycia materiałów: – farb i lakierów rozpuszczalnikowych oraz rozpuszczalników, | kg/ Mg produktu | 6,19 |
| | – farb proszkowych, | kg/ Mg produktu | 8,33 |
| | – chemikaliów do obróbki chemicznej odlewów do lakierowania, | kg/ Mg produktu | 1,75 |
| | – chemikaliów do obróbki chemicznej odlewów do badań penetracyjnych. | kg/ Mg produktu | 7,29 |

I.4 Podstawowe procesy technologiczne prowadzone w liniach

I.4.1. Linia obróbki chemicznej metali i lakierowania stopów aluminiowych lakierami rozpuszczalnikowymi i proszkowymi.

W linii obróbki chemicznej i lakierowania stopów aluminium, lakierami rozpuszczalnikowymi i proszkowymi, odlewy będą zakładane na zawieszki manipulatora transportującego je kolejno do poszczególnych wanien ustawionych w jednej linii w celu dokonania obróbki powierzchni z wykorzystaniem procesów chemicznych tj. przygotowania powierzchni przed lakierowaniem. Odlewy kolejno będą poddawane procesom wytrawiania i odtłuszczania w roztworze kwasu siarkowego i fluorowodorowego, płukania oraz suszenia odlewów nadmuchem powietrza.

Po przygotowaniu powierzchni, odlewy będą transportowane za pomocą manipulatora na miejsca odkładcze, skąd sukcesywnie wózkami podnośnikowymi lub suwnicą przemieszczane będą na linię lakierniczą. Na odlewach zabezpieczone będą powierzchnie, które nie mogą być poddane lakierowaniu a następnie odlewy mocowane będą na zawieszki podwieszanej kolejki transportowej i przemieszczane do zespołu kabin lakierniczych. Nanoszenie lakieru na odlewy będzie się odbywało ręcznie z wykorzystaniem pistoletów pneumatycznych rozpryskowych. Po naniesieniu lakieru będzie następował proces suszenia w zadanej temperaturze. Wysuszone odlewy, przemieszczane będą z kabin do miejsca magazynowego gotowych wyrobów i przygotowywane do wysyłki do odbiorcy.

Część odlewów po przygotowaniu powierzchni metodą obróbki chemicznej, kierowana będzie na linię lakierowania proszkowego. Odlewy zawieszane na uchwyty kolejki podwieszanej transportowane będą do kabiny napyłania, a następnie do komory polimeryzacji farby proszkowej w celu końcowej obróbki tj. dokonania zapiekania farby na powierzchni odlewów w zakładanej temperaturze zgodnie z wymaganiami technologicznymi. Po opróżnieniu komory polimeryzacji i ostudzeniu odlewów w temperaturze otoczenia, będą one pakowane w celu przygotowania do wysyłki.

I.4.2 Linia obróbki chemicznej i badań penetracyjnych fluorescencyjnych, stopów metali lekkich.

Kontroli jakości powierzchni metodą penetracji fluorescencyjnej poddawane będą odlewy małowabarytowe, aluminiowe i magnezowe.

Przed właściwą kontrolą metodą penetracji z wykorzystaniem światła ultrafioletowego powierzchnie odlewów poddawane będą obróbce powierzchniowej z wykorzystaniem procesów chemicznych, która prowadzona będzie w wannach z roztworami chemicznymi oraz płuczkami od W8 do W39. Odlewy aluminiowe będą poddawane procesom: trawienia (kąpiele procesowe o składzie: NaOH, glutaminian sodu), płukania w wodzie, rozjaśniania w kwasie azotowym, neutralizacji w wodzie amoniakalnej odtłuszczeniu, anodowaniu (kąpiele procesowe o składzie: H_2SO_4 , $Al_2(SO_4)_3$, woda) oraz barwieniu. Odlewy magnezowe będą poddawane procesom: trawienia (kąpiele procesowe o składzie: NaOH, Na_3PO_4 , lub H_2SO_4 lub HF), płukania w wodzie, chromianowania (kąpiel procesowa o składzie: $Na_2Cr_2O_7$, woda, MgF_2). Po tych procesach odlewy będą kierowane na poszczególne stanowiska kontroli penetracyjnej z wykorzystaniem światła ultrafioletowego. Kontrola będzie polegała na wykonaniu kolejnych procesów:

- naniesienie odpowiednich środków penetrujących,
- usuwanie nadmiaru penetranta,
- suszenie detali po usunięciu nadmiaru penetranta,
- nakładanie wywoływacza,
- dokonanie oceny badanych elementów z wykorzystaniem promieniowania UV.

Penetrant na detale aluminiowe nakładany będzie metodą elektrostatyczną. Podczas nakładania penetranta temperatura otoczenia, badanej części i środków penetracyjnych zawierać się będzie w zakresie: 10-38 °C.

Po naniesieniu penetranta i usunięciu jego nadmiaru poprzez splukanie wodą, prowadzony będzie proces suszenia powierzchni.

Dla właściwego wysuszenia powierzchni, detal będzie umieszczany w komorze suszarki z obiegiem powietrza, sterowanej dwoma czujnikami temperatury do maksymalnej różnicy ± 5 °C. Temperatura suszarki nie powinna przekraczać 70°C .

Czas suszenia jest uzależniony od geometrii, masy i temperatury początkowej detalu, ale musi być zawsze ograniczony do minimum. Czas suszenia nie może przekroczyć 20 min.

Po suszeniu dokładnie kontrolowany będzie stan powierzchni detali, po czym dokonywane będzie nakładanie wywoływacza. Wywoływacz będzie nakładany przy użyciu pistoletu elektrostatycznego. Nadmiar wywoływacza usuwany będzie przy użyciu czystego, suchego powietrza.

Ogledziny jakości powierzchni detalu po zakończeniu procesu wywoływania będą przeprowadzane na wydzielonym stanowisku przy oświetleniu promieniowaniem UV o odpowiednim jego natężeniu oraz częściowym udziale światła białego.

II. Maksymalna dopuszczalna emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza

Tabela 2

| Lp. | Źródło emisji | Emitor | Substancje | Dopuszczalna wielkość emisji | | |
|----------------------|--|--------|-----------------------------------|------------------------------|--|-----------------------|
| | | | | kg/h | S ₁ [mg/m ³] | S ₂ [%] |
| 1. | Kabina lakiernicza Nr 1 (powlekanie/suszenie) | EL1 | LZO | - | 100/100 | 20 |
| 2. | Kabina lakiernicza Nr 2 (powlekanie/suszenie) | EL2 | LZO | - | 100/100 | 20 |
| 3. | Kabina lakiernicza Nr 3 (powlekanie/suszenie) | EL3 | LZO | - | 100/100 | 20 |
| 4. | Wentylacja mechaniczna hali (Linia wytrawiania i lakierowania stopów aluminium) | EL5 | pył ogółem | 0,030 | - | - |
| | | | pył zawieszony PM10 | 0,030 | - | - |
| | | | pył zawieszony PM2,5 | 0,024 | - | - |
| | | EL6 | pył ogółem | 0,030 | - | - |
| pył zawieszony PM10 | 0,030 | | - | - | | |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,024 | | - | - | | |
| kwask siarkowy (VI) | 5x 10 ⁻⁸ | | - | - | | |
| EL7 | pył ogółem | 0,030 | - | - | | |
| | pył zawieszony PM10 | 0,030 | - | - | | |
| EL8 | pył ogółem | 0,030 | - | - | | |
| | pył zawieszony PM10 | 0,030 | - | - | | |
| EL9 | pył zawieszony PM2,5 | 0,024 | - | - | | |
| | pył ogółem | 0,030 | - | - | | |
| 5. | Wentylacja wanien obróbki chemicznej (Linia wytrawiania i badań fluorescencyjnych stopów metali lekkich) | EL9 | Amoniak | 0,0105 | - | - |
| | | | | | | |
| 6. | Wentylacja wanien (Linia wytrawiania i badań fluorescencyjnych stopów metali lekkich) | EL10 | kwask siarkowy (VI) | 1,22x10 ⁻⁸ | - | - |
| | | EL11 | kwask siarkowy (VI) | 1,22x10 ⁻⁸ | - | - |
| 7. | Wentylacja wanien procesowych – anodowanie chromianowanie | EL12 | chlorowodór | 0,053 | - | - |
| | | | tlenki azotu jako NO ₂ | 0,022 | - | - |
| | | | kwask siarkowy (VI) | 0,140 | - | - |
| 8. | Wentylacja procesów nakładania penetranta i wywoływacza (Linia wytrawiania | EL13 | pył ogółem | 0,000307 | - | - |
| | | | pył zawieszony PM10 | 0,000307 | - | - |
| | | | pył zawieszony PM2,5 | 0,000246 | - | - |
| | | | węglowodory aromatyczne | 0,185 | - | - |

| | i badań fluorescencyjnych stopów metali lekkich) | | | | | |
|-----|---|------|---|--|----------------------------|----------------------------|
| 9. | Palniki gazowe Nr 1,2 i 3 kabin lakierniczych nr 1- nr 3 (Linia wytrawiania i lakierowania stopów aluminium) | EL14 | pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla | 6,4 x10 ⁻⁶ 6,4 x10 ⁻⁶ 5,11 x10 ⁻⁶ 0,001022 0,01942 0,0038322 | - - - - - - | - - - - - - |
| | | EL15 | pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla | 6,4 x10 ⁻⁶ 6,4 x10 ⁻⁶ 5,11 x10 ⁻⁶ 0,001022 0,01942 0,0038322 | - - - - - - | - - - - - - |
| | | EL16 | pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla | 8,99 x10 ⁻⁶ 8,99 x10 ⁻⁶ 7,20 x10 ⁻⁶ 0,001439 0,02734 0,0053967 | - - - - - - | - - - - - - |
| 10. | Palnik gazowy Nr 6, komory pieca do polimeryzacji farby proszkowej (Linia wytrawiania i lakierowania stopów aluminium) | EL17 | pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla | 8,99 x10 ⁻⁶ 8,99 x10 ⁻⁶ 7,20 x10 ⁻⁶ 0,001439 0,02734 0,0053967 | - - - - - - | - - - - - - |
| 11. | Palnik gazowy Nr 5 komory suszarniczej (Linia wytrawiania i lakierowania stopów aluminium) | EL18 | pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla | 8,52 x10 ⁻⁶ 8,52 x10 ⁻⁶ 6,80 x10 ⁻⁶ 0,001362 0,02589 0,0051073 | - - - - - - | - - - - - - |
| 12. | Palnik gazowy Nr 4 podgrzewania wanien linii obróbki chemicznej odlewów (Linia wytrawiania i lakierowania stopów aluminium) | EL19 | pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla | 8,52 x10 ⁻⁶ 8,52 x10 ⁻⁶ 6,80 x10 ⁻⁶ 0,001362 0,02589 0,0051073 | - - - - - - | - - - - - - |

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

Tabela 3

| Lp. | Rodzaj substancji zanieczyszczających | Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok] |
|-----|---------------------------------------|---------------------------------------|
| 1. | pył ogółem | 1,0089 |
| 2. | pył zawieszony PM10 | 1,0089 |
| 3. | pył zawieszony PM2,5 | 0,8069 |
| 4. | dwutlenek siarki | 0,06425 |
| 5. | tlenki azotu | 1,4059 |
| 6. | tlenek węgla | 0,2409 |
| 7. | amoniak | 0,077 |
| 8. | kwas siarkowy (VI) | 1,150 |

| | | |
|-----|---|----------|
| 9. | chlorowódór | 0,445 |
| 10. | LZO w tym: | 13,089 |
| | – Węglow. alifatyczne | 3,3075 |
| | – Octan butylu | 3,96237 |
| | – Ksylen | 1,30305 |
| | – Etylobenzen | 0,53342 |
| | – 4-hydroksy-4-metylopentan-2-on (alkohol dwuacetonowy) | 0,273 |
| | – 2-metylopropan-1-ol (alkohol izobutyłowy) | 0,84941 |
| | – Butan-1-ol (alkohol butyłowy) (alkohol dwuacetonowy) | 0,3045 |
| | – Węglow. aromat. (solwent nafta) | 0,5509 |
| | – Etylenodwuamina | 0,07875 |
| | – Fenylometalon (Alkohol benzyłowy) | 0,004234 |
| | – Propylobenzen | 0,00196 |

II.2 Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów mieszkaniowo – usługowych, zlokalizowanych w kierunku wschodnim od Zakładu, w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 55 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 45 dB(A).

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość odpadu Mg/rok | Miejsce powstawania odpadów | Podstawowy skład chemiczny i właściwości |
|-----|------------|---------------------------------|---------------------|---|---|
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 20 | Działalność handlowo zaopatrzeniowa | Ciało stałe w skład którego wchodzi włókna celulozowe. |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 45 | Działalność handlowo zaopatrzeniowa | Opad będzie miał postać ciała stałego w skład którego wchodzi: poliester, polipropylen, polietylen. |
| 3. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 150 | Paletyzowanie i magazynowanie produktów | Opad będzie miał postać ciała stałego (kawalki lub całe przedmioty), w skład którego wchodzi: celuloza, hemiceluloza i lignina. |

| | | | | | |
|----|----------|--|---|---|--|
| 4. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 2 | Pakowanie wyrobów gotowych | Odpad będzie miał postać ciała stałego ze stopu żelaza i węgla oraz dodatków stopowych. |
| 5. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 5 | Utrzymanie czystości w hali. Użytkowanie odzieży ochronnej. | Odpad będzie ciałem stałym w postaci materiałów wykonanych z wełny, bawełny lub materiałów syntetycznych, zanieczyszczonych kurzem, piaskiem, pyłem. |

II.3.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 5

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość odpadu Mg/rok | Miejsce powstawania odpadów | Podstawowy skład chemiczny i właściwości |
|-----|------------|---|---------------------|--|---|
| 1. | 08 01 11* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 45 | Proces malowania odlewów z metali nieżelaznych oraz bieżących konserwacji instalacji | Odpad w postaci płynnej lub częściowo zestalonej, mogący zawierać w swoim składzie od 1 do 5 % rozpuszczalników organicznych. W skład odpadu mogą wchodzić m.in.: związki alkoholi, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne (ksylen, toluen itp.). Odpad łatwopalny, toksyczny. |
| 2. | 11 01 05* | Kwasy trawiące | 150 | Proces wytrawiania i odtłuszczania odlewów z metali nieżelaznych | Odpad będzie w postaci płynnej. Będzie zawierał rozcieńczone kwasy nieorganiczne stosowane do wytrawiania odlewów ze stopów metali nieżelaznych oraz zawiesiny innych związków nieorganicznych. Zawartość zużytych |

| | | | | | |
|----|-----------|---|-----|--|---|
| | | | | | roztworów trawiących, będzie stanowił mieszanina wody i kwasów takich jak kwas siarkowy, kwas azotowy, kwas fosforowy, związki molibdenu, sole kwas fosforowego. |
| 3. | 11 01 07* | Alkalia trawiące | 35 | Proces wytrawiania i odtłuszczenia odlewów z metali nieżelaznych (zużyte kąpiele procesowe) | Odpad w postaci płynnej. Odpad będzie w postaci płynnej, będzie zawierał rozcieńczone zasady i inne składniki z procesu wytrawiania alkalicznego odlewów ze stopów metali nieżelaznych. Zawartość zużytych roztworów trawiących, będzie stanowił mieszanina wody i zasad takich jak wodorotlenek sodu, fosforan sodu glukonian sodu. |
| 4. | 11 01 11* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | 435 | Proces płukania odlewów po wytrawianiu, odtłuszczeniu i nakładaniu penetrantów (zużyte wody popłuczne oraz do spłukiwania odlewów) | Odpad w postaci płynnej, będzie zawierał roztwory trawiące przenoszone z wanien procesowych na powierzchni odlewów, oraz substancje penetrujące. Zawartość zużytych wód popłucznych, będzie stanowił woda zanieczyszczona, takimi substancjami jak: kwas siarkowy, kwas azotowy, kwas fosforowy, związki molibdenu, sole kwasu fosforowego, wodorotlenek sodu, fosforan sodu (Na_3PO_4), glukonian sodu, destylaty lekkie obrabiane wodorem, alkohole drugorzędowe. |
| 5. | 11 01 13* | Odpady z odtłuszczenia | 5 | Proces odtłuszczenia i rozjaśniania | Odpad będą stanowił zużyte kąpiele procesowe |

| | | | | | |
|----|-----------|---|----|--|---|
| | | zawierające substancje niebezpieczne | | odlewów z metali nieżelaznych | wykorzystywane do odłuszczenia i rozjaśniania odlewów. Odpad będzie w postaci płynnej. Będzie zawierał rozcieńczone związki powierzchniowo czynne, glikole oraz sole kwasów organicznych. |
| 6. | 11 01 98* | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | 75 | Proces chromianowanie odlewów z metali nieżelaznych | Odpad będą stanowiąc zużyte kąpiele procesowe i wody popłuczne, wykorzystywane do chromianowania. W skład odpadu będzie wchodziła woda oraz $\text{Na}_2\text{Cr}_2\text{O}_7 \times 2\text{H}_2\text{O}$ i MgF_2 . |
| 7. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 25 | Wykorzystanie substancji chemicznych stosowanych w procesie produkcyjnym | Odpad będą stanowiąc metalowe i plastikowe puszkę, worki z tworzywa po chemikaliach wykorzystywanych do procesów obróbki odlewów oraz po farbach i lakierach stosowanych w malarni. Opróżnione opakowania i pojemniki zawierają pozostałości stosowanych preparatów chemicznych, farb i lakierów. Zawierają w swoim składzie węglowodory, rozpuszczalniki, kwasy, zasady i inne substancje. Ze względu na zawartość tych składników odpad posiada właściwości niebezpieczne - palne oraz mogące zanieczyścić środowisko gruntowo-wodne. |

| | | | | | |
|-----|-----------|--|-----|---|---|
| 8. | 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) | 5,0 | Proces czyszczenia lakierowanych odlewów. Proces bieżącej obsługi i konserwacji maszyn i urządzeń | Będzie to odpad w postaci ciała stałego w postaci materiałów wykonanych z wełny, bawełny lub materiałów syntetycznych, zanieczyszczonych mieszaninami węglowodorów, ksylenem, butanolem, octanem butylu. Odpady będą się charakteryzować dużą chłonnością stosowanych substancji chemicznych, farb i rozpuszczalników oraz właściwością ich neutralizacji. Sorbenty posłużą do zbierania rozproszonych substancji oraz czyszczenia zabrudzonych powierzchni zarówno wyrobów jak i infrastruktury technicznej. |
| 9. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 0,2 | Proces bieżącej obsługi. | Odpad będący ciałami stałymi, których konstrukcje stanowi tworzywo sztuczne, szkło lub metal, zawierające substancje niebezpieczne takie jak: rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, oraz sole nieorganiczne rozpuszczalne w wodzie. |
| 10. | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 45 | Odpad powstaje w wyniku eksploatacji wózka widłowego oraz urządzeń zasilanych bateriami | Odpad będzie występował w postaci ciała stałego. Podstawowymi składnikami tych odpadów są ołów, polietylen i wodny roztwór kwasu siarkowego. |

II.4. Ilość, skład i stan ścieków powstających na instalacji wprowadzanych do kanalizacji

II.4.1 Na instalacji będą powstawały ścieki przemysłowe w ilości:

$$Q_{\max r} = 84,45 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\max d} = 0,23 \text{ m}^3/\text{d}$$

i wody opadowo-roztopowe z powierzchni szczelnej dróg i placów 3400 m² oraz dachów 4250 m².

II.4.2 Skład ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji galwanizerni:

| | | |
|--|-----------|-------------------------------------|
| – odczyn | 6,5 - 9,5 | pH |
| – chrom (VI) | 0,1 | mg Cr/dm ³ |
| – chrom ogólny | 0,5 | mg Cr/dm ³ |
| – miedź | 0,5 | mg Cu/dm ³ |
| – nikiel | 0,5 | mg Ni/dm ³ |
| – ołów | 0,5 | mg Pb/dm ³ |
| – glin | 3 | mg Al/dm ³ |
| – cynk | 2 | mg Zn/dm ³ |
| – żelazo ogólne | 10 | mg Fe/dm ³ |
| – chlorki | 1000 | mg Cl/dm ³ |
| – siarczany | 500 | mg SO ₄ /dm ³ |
| – fosfor ogólny | 5 | mg P/dm ³ |
| – fluorki | 25 | mg Cr/dm ³ |
| – azot amonowy | 20 | mg NH ₄ /dm ³ |
| – substancje ekstrahujące się eterem naftowym | 60 | mg/dm ³ |
| – substancje powierzchniowo czynne - anionowe | 5 | mg/dm ³ |
| – substancje powierzchniowo czynne - niejonowe | 10 | mg/dm ³ |

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

III.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza

Tabela 6

| Lp. | Emitor | Wysokość emitora [m] | Średnica emitora u wylotu [m] | Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s] | Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K] | Czas pracy emitora [h/rok] |
|-----|--------|----------------------|-------------------------------|---|---|----------------------------|
| 1. | EL1 | 12,8 | 0,75x1 | 5,6 | 293 | 7350 |
| 2. | EL2 | 12,8 | 0,75x1 | 5,6 | 293 | 7350 |
| 3. | EL3 | 12,8 | 0,75x1 | 7,4 | 293 | 7350 |
| 4. | EL5 | 12,5 | 0,66 | 0 (zadaszony) | 293 | 8400 |

| | | | | | | |
|-----|------|------|------|---------------|-----|------|
| 5. | EL6 | 12,5 | 0,66 | 0 (zadaszony) | 293 | 8400 |
| 6. | EL7 | 12,5 | 0,66 | 0 (zadaszony) | 293 | 8400 |
| 7. | EL8 | 12,5 | 0,66 | 0 (zadaszony) | 293 | 8400 |
| 8. | EL9 | 3,5 | 0,32 | 0 (boczny) | 293 | 7350 |
| 9. | EL10 | 8,3 | 0,35 | 0 (zadaszony) | 293 | 7000 |
| 10. | EL11 | 8,3 | 0,35 | 0 (zadaszony) | 293 | 8400 |
| 11. | EL12 | 8,3 | 0,32 | 17,36 | 293 | 7000 |
| 12. | EL13 | 12,8 | 1,5 | 0 (zadaszony) | 293 | 1841 |
| 13. | EL14 | 12,8 | 0,18 | 0 (zadaszony) | 453 | 8400 |
| 14. | EL15 | 12,8 | 0,18 | 0 (zadaszony) | 453 | 8400 |
| 15. | EL16 | 12,8 | 0,18 | 0 (zadaszony) | 453 | 8400 |
| 16. | EL17 | 12,5 | 0,18 | 0 (zadaszony) | 453 | 5500 |
| 17. | EL18 | 12,0 | 0,18 | 2,25 | 453 | 8400 |
| 18. | EL19 | 12,0 | 0,18 | 2,25 | 453 | 8400 |
| 19. | EL20 | 5,5 | 0,1 | 0 (boczny) | 453 | 4400 |
| 20. | EL21 | 5,5 | 0,1 | 0 (boczny) | 453 | 4400 |
| 21. | EL22 | 5,5 | 0,1 | 0 (boczny) | 453 | 4400 |

III.1.2. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza

Tabela 7

| Lp. | Emitor | Źródło | Rodzaj urządzenia | Skuteczność [%] |
|-----|--------|--|--------------------------------|-----------------|
| 1. | EL13 | Linia obróbki chemicznej i badań penetracyjnych. | Filtr z wkładami poliestrowymi | 99 |

III.2. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.2.1 Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

Tabela 8

| Lp. | Kod źródła | Lokalizacja źródła | Czas pracy źródła [h] | |
|---------------------------------|------------|--|-----------------------|------------|
| | | | Pora dzienna | Pora nocna |
| Źródła typu „BUDYNEK” | | | | |
| 1. | B16 | Hala produkcyjna z urządzeniami technologicznymi (wanny procesowe i płuczące, kabiny malarskie, penetracyjne) | 16 | 8 |
| Źródła typu „PUNKTOWEGO” | | | | |
| 2. | E1-E3 | Wentylacja kabin lakierniczych (2 wentylatory dachowe o wydajności 15 tys. m ³ /h i jeden o wydajności 20 tys. m ³ /h) | 16 | 8 |
| 3. | E9 | Wentylacja wanien obróbki chemicznej na linii kontroli penetracyjnej | 16 | 8 |
| 4. | E10 | Wentylatory dachowe (wentylacja procesów nakładania penetranta i wywoływacza na linii kontroli penetracyjnej) | 16 | 8 |
| 5. | E14-E17 | Wentylatory dachowe (wentylacja mechaniczna hali) | 16 | 8 |

III.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

III.3.1. Miejsce i sposoby magazynowania odpadów

III.3.1.1 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 9

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadów | Sposób i miejsce magazynowania |
|-----|------------|--|---|
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Nie będą magazynowane na terenie instalacji. (Miejsca magazynowania będą wyznaczone na terenie instalacji do produkcji odlewów aluminiowych objętej odrębnym pozwoleniem zintegrowanym). |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | |
| 3. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | |
| 4. | 15 01 04 | Opakowania z metali | |
| 5. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | |

III.3.1.2 Odpady niebezpieczne

Tabela 10

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Sposób i miejsce magazynowania |
|-----|------------|---|--|
| 1. | 08 01 11* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Miejsca magazynowania będą oznaczone nazwą i kodem odpadu. Pojemniki z tworzywa sztucznego na utwardzonym ogrodzonym placu, zadaszonym, magazynowym o pow. 20 m ² przy hali lakierni. |
| 2. | 11 01 05* | Kwasy trawiące | Opad nie będzie magazynowany. Z miejsca wytwarzania odpad będzie wypompowywany przez uprawnionego odbiorcę i wywożony z terenu instalacji |
| 3. | 11 01 07* | Alkalia trawiące | Miejsca magazynowania będą oznaczone nazwą i kodem odpadu. Pojemniki z tworzywa sztucznego na utwardzonym ogrodzonym placu, zadaszonym, magazynowym o pow. 20 m ² przy hali lakierni. |
| 4. | 11 01 11* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | Opad nie będzie magazynowany. Z miejsca wytwarzania odpad będzie wypompowywany przez uprawnionego odbiorcę i wywożony z terenu instalacji. |
| 5. | 11 01 13* | Odpady z odtłuszczenia | Miejsca magazynowania będą |

| | | | |
|-----|-----------|---|---|
| | | zawierające substancje niebezpieczne | oznaczone nazwą i kodem odpadu. Pojemniki z tworzywa sztucznego na utwardzonym ogrodzonym placu, zadaszonym, magazynowym o pow. 20 m ² przy hali lakierni. |
| 6. | 11 01 98* | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | Odpad nie będzie magazynowany. Z miejsca wytwarzania odpad będzie wypompowywany przez uprawnionego odbiorcę i wywożony z terenu instalacji. |
| 7. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Nie będą magazynowane na terenie instalacji. (Miejsca magazynowania będą wyznaczone na terenie instalacji do produkcji odlewów aluminiowych objętej odrębnym pozwoleniem zintegrowanym). |
| 8. | 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) | |
| 9. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne). | |
| 10. | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe | |

III.3.2 Sposób dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami

III.3.2.1 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 11

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadów | Sposób gospodarowania odpadami |
|-----|------------|--|--------------------------------|
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | R1,R3,R12 |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | R1,R12 |
| 3. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | R1,R3,R12 |
| 4. | 15 01 04 | Opakowania z metali | R4 |
| 5. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | R1,R12 |

III.3.2.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 12

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Sposób gospodarowania odpadami |
|-----|------------|--|--------------------------------|
| 1. | 08 01 11* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | R12,D10 |
| 2. | 11 01 05* | Kwasy trawiące | R12,D9 |
| 3. | 11 01 07* | Alkalia trawiące | R12,D9 |
| 4. | 11 01 11* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | R12,D9 |
| 5. | 11 01 13* | Odpady z odfłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne | R12,D9 |
| 6. | 11 01 98* | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | R12,D9 |
| 7. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | R1,R4 |
| 8. | 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) | R12,D10 |
| 9. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne) | R4,R5,R12 |
| 10. | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe | R4,R5,R6 |

III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami oraz sposoby zapobiegania powstawania odpadów ograniczania ich ilości oraz negatywnego wpływu na środowisko.

III.3.3.1 W procesie technologicznym będą stosowane te substancje chemiczne, które będą stwarzały najmniejsze możliwe zagrożenie dla ludzi i środowiska naturalnego,

III.3.3.2 Pracownicy obsługujący linię zostaną zapoznani z kartami charakterystyki stosowanych substancji w celu poprawnej reakcji w przypadku niepożądanego uwolnienia substancji do środowiska.

III.3.3.3 Pracownicy będą przeszkoleni w zakresie odpowiedniego planowania procesu i realizacji zamówień substancji chemicznych i innych surowców, w celu wyeliminowania produkcji odpadów stanowiących przeterminowane materiały produkcyjne.

III.3.3.4 Wody popłuczne nadające się do wykorzystania, będą stosowane do przygotowania świeżych kąpieli procesowych.

III.3.3.5 Będą prowadzone próby chemiczne mające na celu ograniczenie do niezbędnego minimum odpadu powstającego z procesów wytrawiania.

III.3.3.6 Maszyny i urządzenia będące na wyposażeniu linii technologicznej, będą okresowo sprawdzane i serwisowane w celu wyeliminowania awarii oraz odpadów przy tym powstających.

III.3.3.7 Materiały produkcyjne będą odpowiedniej jakości, gwarantującej dłuższą ich żywotność.

III.3.3.8. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych będzie posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.3.3.9. Pomieszczenia służące do magazynowania odpadów posiadać będą szczelne, nienasiąkliwe posadzki oraz progi zapobiegające przedostaniu się odpadu poza teren magazynowania.

III.3.3.10 Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach do przechowywania odpadów niebezpiecznych oraz place przeładunkowe i drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do gruntu i wyposażone w instalację kanalizacji ze zbiornikiem wód opadowych oraz odcieków z okresowego zmywania powierzchni.

III.3.3.11 Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

Instalacja nie będzie eksploatowana w warunkach odbiegających od normalnych.

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

V.1. Maksymalną ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji.

Tabela 13

| Lp. | Rodzaj materiałów i surowców | Jednostka | Wartość |
|------------|-------------------------------------|------------------|----------------|
| 1. | Farby | Mg/rok | 28,7 |
| 2. | Utwardzacze | Mg/rok | 3,5 |
| 3. | Rozcieńczalnik | Mg/rok | 2,8 |
| 4. | Kwasy trawiące | Mg/rok | 12,0 |
| 5. | Zasady trawiące | Mg/rok | 1,5 |

V.2. Maksymalne zużycie energii i paliw wykorzystywanych w instalacji

Tabela14

| Lp. | Rodzaj materiałów i surowców | Jednostka | Wartość |
|-----|------------------------------|---------------------|---------|
| 1. | Energia elektryczna | MWh/rok | 750 |
| 2. | Gaz | m ³ /rok | 803 |

V.3. Maksymalne zużycie wody na potrzeby instalacji

Tabela 15

| Lp. | Rodzaj materiałów i surowców | Jednostka | Wartość |
|-----|------------------------------|---------------------|---------|
| 1. | Woda | m ³ /rok | 967,11 |

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1 Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z wdrożonym w zakładzie systemem zarządzania jakością wg ISO 9001. Opis prowadzonego monitoringu będzie się znajdował w poszczególnych instrukcjach procesowych.

Obsługujący urządzenia i linie technologiczne będą zobowiązani do prowadzenia kontroli i odczytu parametrów technicznych poszczególnych węzłów instalacji zgodnie z instrukcjami procesowymi.

VI.1.2 Przebieg procesów technologicznych kontrolowany będzie szczególnie w zakresie:

Na linii obróbki chemicznej odlewów:

- pomiaru temperatury,
- stężeń stosowanych roztworów,
- czasu przebiegu procesu,
- napięcia prądu stałego w wannie do anodowania.

Na linii lakierowania farbami rozpuszczalnikowymi:

- pomiaru temperatury,
- jakości rozpuszczalników farb i lakierów zgodnie z ich kartami charakterystyk,
- czasu przebiegu procesu lakierowania i suszenia.

Na linii lakierowania farbami proszkowymi:

- jakości farb proszkowych zgodnie z ich kartami charakterystyk,
- czasu napyłania lakierów proszkowych na detale,
- pomiaru temperatury procesu polimeryzacji farb proszkowych.

Na linii badań jakości odlewów metodą penetracyjną:

- rodzaju stosowanych substancji chemicznych (penetranta i wywoływacza),
- czasu przebiegu procesu na poszczególnych stanowiskach badawczych,
- kontrola ciśnienia w urządzeniu do nakładania penetranta,
- kontroli temperatury detalu po suszeniu,
- pomiar natężenia promieniowania UV oraz białego UVE-LUX.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1 Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza na emitorach EL1, EL2, EL3, EL13 będą zamontowane do dnia 31.12.2014 r. natomiast na emitorach EL17, EL18, EL19 do dnia 30.06.2015 r.

VI.2.3 Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.4 Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

VI.2.5. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów

Tabela 16

| Lp. | Emitor | Częstotliwość pomiarów | Oznaczenie zanieczyszczenia |
|------------|------------------|-------------------------------|------------------------------------|
| 1. | EL 1, EL 2, EL 3 | raz na 2 lata | Standard emisji LZO |
| 2. | EL nr 13 | raz w roku | Pył ogółem |

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

VI.3.1. Pomiar zużycia wody przemysłowej pobieranej dla potrzeby instalacji galwanizerni z sieci zewnętrznej, będzie odbywał się za pomocą wodomierza zlokalizowanego na wejściu sieci wodociągowej do hali lakierni.

VI.3.2. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się raz na dobę i będzie odnotowywany w rejestrze zużycia wody.

VI.3.3. Ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji określana będzie na podstawie zużycia wody.

VI.3.4. Pobór prób do pomiarów jakości ścieków przemysłowych będzie odbywał się w studzience kanalizacyjnej zlokalizowanej na wyjściu systemu kanalizacyjnego obsługującego instalację galwanizerni.

VI.3.5. Pomiary jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych prowadzone będą z częstotliwością raz na pół roku, we wskaźnikach określonych w pkt. II.4.2. niniejszej decyzji.

VI.4. Monitoring emisji hałasu do środowiska

VI.4.1 Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny podlegające ochronie akustycznej, tj. zlokalizowane w odległości ok. 3200 na kierunku wschodnim osiedle Hutnik w Stalowej Woli oraz w odległości ok 4000 m na kierunku północnym osiedle Metalowców będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

P1 - N 50° 32'12.31"; E 22° 4'35.21";

P2 - N 50° 32'29.59"; E 22° 4'36.57";

P3 - N 50° 33'28.75"; E 22° 3'14.3";

P4 - N 50° 33'45.1"; E 22° 2'49.13".

VI.4.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 8.

VI.5. Ewidencja i monitoring odpadów

Prowadzący instalacje będzie rejestrować i przechowywać dane dotyczące w szczególności: charakterystyki odpadów, ilości wytwarzanych odpadów, sposobów usuwania odpadów, ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania oraz rejestracji zezwoleń przewoźników i miejsc magazynowania.

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

VII.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VII.2. O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

VIII.1. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

VIII.2. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

VIII.3. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

VIII.4. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VIII.5. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

VIII.6. Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

VIII.7. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

VIII.8. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie VI.1. decyzji.

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

VIII.10 Stosowanie procesu charakteryzującego się wysoką sprawnością, poprzez ciągłą kontrolę, dobór optymalnych parametrów obróbki, optymalnych temperatur kąpieli.

VIII.11. Prowadzona będzie analiza danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające a wyniki będą rejestrowane.

VIII.12. W Zakładzie utrzymywany będzie wdrożony system zarządzania jakością, zgodny z wymogami normy ISO 9001:2001 potwierdzony stosownym certyfikatem.

VIII.13. Rozpoczęcie pracy poprzedzane będzie przeglądem sprawności wszystkich urządzeń. Wykonanie tych przeglądów będzie rejestrowane.

IX. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Nie przewiduje się możliwości transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko. Na podstawie danych dotyczących instalacji, przewidywanego zasięgu oddziaływania na środowisko oraz biorąc pod uwagę odległość od granicy Państwa stwierdza się, że planowana do uruchomienia instalacja nie będzie stanowić źródła transgranicznych oddziaływań na środowisko.

X. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

X.1 Zapobieganie sytuacjom awaryjnym

X.1.1. Prowadzone będą szkolenia pracowników obsługujących poszczególne procesy.

X.1.2 Na bieżąco dokonywane będą kontrole stanu technicznego urządzeń wchodzących w skład instalacji oraz prowadzonego procesu technologicznego, zgodnie z wprowadzoną dla Zakładu instrukcją bezpiecznego prowadzenia procesu.

X.1.3 Stosowanie środków chemicznych i ich bezpieczne magazynowanie będzie odbywać się zgodnie z wdrożoną zakładową instrukcją postępowania .

X.1.4 Substancje chemiczne będą przechowywane w magazynie zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.

X.1.5 Wszystkie elementy linii technologicznych będą posiadać certyfikaty zgodności z obowiązującymi normami branżowymi.

X.1.6 Stosowane będzie komputerowe sterowanie przebiegiem procesu zapewniająca ocenę stanu instalacji w warunkach normalnych i w przypadku awarii.

X.2 Ograniczanie skutków sytuacji awaryjnych

X.2.1 W sytuacji wystąpienia awarii będą podejmowane działania zgodne z wytycznymi określonymi w zakładowej instrukcji postępowania w sytuacjach awaryjnych .

X.2.2. Instalacja będzie wyposażona w odpowiednią ilość środków gaśniczych, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

X.2.3 Wszystkie wanny procesowe będą umieszczone w bezodpływowych zbiornikach umożliwiającym przejęcie ewentualnego wycieku.

X.3. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

XI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane.

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.

XII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

XII.1. Prowadzona będzie kontrola zużycia nośników energii i systematycznie będzie podnoszona świadomość pracowników w zakresie poszanowania energii.

XII.2. Stosowane będą racjonalne metody zużycia energii do ogrzewania kąpieli (ogrzewanie wanien o małej pojemności).

XII.3. Właściwy dobór wydajności wentylatorów do kubatury wentylowanych pomieszczeń i stawianych normami wymagań krotności wymiany powietrza.

XII.4. Dobór oświetlenia zapewniającego wymagane natężenie światła z wykorzystaniem energooszczędnych źródeł światła i opraw oświetleniowych.

XII.5. Prowadzone będą okresowe przeglądy urządzeń zużywających media elektryczne.

XIII. Dodatkowe wymagania.

Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VII.2, VII.3.5, będą przedkładane Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. Sposób prezentacji wyników wykonywanych pomiarów powinien być zgodny z obowiązującym rozporządzeniem dotyczącym sposobów prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

XIV. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą gdy decyzja stanie się ostateczna.

XV. Pozwolenie obowiązuje do dnia 4 września 2024 roku.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 7 kwietnia 2014r. znak: AS/14/16OS wraz z uzupełnieniami z dnia 25 kwietnia 2014r., znak: AS/14/17OS, 10 lipca 2014 znak: AS/14/27OS oraz 12 sierpnia 2014r. znak: AS/14/40OS **Thoni Alutec Sp. z o.o.** ul. Przyszowska 1, 37 – 450 Stalowa Wola, REGON 830392380, NIP 8652067187, wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki odlewów aluminiowych o pojemności wanien procesowych 77,19 m³ z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych wraz z węzłem powlekania odlewów lakierami rozpuszczalnikowymi zlokalizowanych na dz. ozn. nr ewid. 77/37 terenie Specjalnej Strefy Ekonomicznej Euro-Park "Wisłosan".

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie od numerem 211/2014.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje.

Spółka planuje rozpocząć eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki odlewów aluminiowych, która klasyfikuje się zgodnie z ust. 2 pkt. 7 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 powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³. Prowadzenie tego rodzaju instalacji wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.), instalacja zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek.

Ponadto Spółka Thoni Alutec planuje równocześnie w tym samym obiekcie uruchomić węzeł powlekania odlewów lakierami rozpuszczalnikowymi, na którą nie jest wymagane pozwolenie zintegrowane. Mając jednak na względzie wnioski strony o ujęcie tej linii w pozwoleniu zintegrowanym zgodnie z dyspozycją art. 203 ust. 3 niniejsza decyzja obejmuje instalację do powierzchniowej obróbki odlewów aluminiowych o pojemności wanien procesowych 77,19 m³ z zastosowaniem procesów chemicznych wraz z węzłem powlekania odlewów lakierami rozpuszczalnikowymi.

Na realizację ww. przedsięwzięć Spółka Thoni Alutec uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia Prezydenta Miasta Stalowa Wola z dnia 2 sierpnia 2013r. znak: GKVI/3-7662/32/12.

Pismem z dnia 12 maja 2014r. znak: OS-I.7222.35.3.2014.EK zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji będącej przedmiotem wniosku. Stosownie do wymogów art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska w prowadzonym postępowaniu organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. 2013 poz. 1235 ze zm.). Ogłoszeniem z dnia 12 maja 2014r. znak: OS-I.7222.35.3.2014.EK, podano do publicznej wiadomości informację o wniosku, wskazano organ właściwy do wydania pozwolenia, poinformowano również, że przedmiotowy wniosek został

umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, wskazano miejsce w którym można zapoznać się z treścią wniosku oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag do przedłożonej w sprawie dokumentacji.

Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (tj. od 26 maja do 16 czerwca 2014r.) na tablicy ogłoszeń: Spółki Thoni Alutec Stalowej Woli, ul. Przyszowska 1, Urzędu Miasta Stalowa Wola, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania dokumentacji, nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska pismem z dnia 12 maja 2014r. znak: OS-I.7222.35.3.2014.EK. Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 2 czerwca 2014r. oraz 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. W związku z tym, postanowieniem z dnia 6 czerwca 2014r. oraz 30 lipca 2014r. znak: OS-I.7222.35.3.2014.EK wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie gospodarowania odpadami, emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz analizy spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki przez instalację. Stosowne uzupełnienia zostały przedłożone przez Thoni Alutec Sp. z o.o. przy piśmie z dnia 10 lipca 2014r. oraz 12 sierpnia 2014r. Po analizie przedłożonych przez Zakład uzupełnień uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje instalację galwanizerni o pojemności wanien procesowych 77,19 m³ wraz z węzłem powlekania odlewów lakierami rozpuszczalnikowymi i proszkowymi, w skład których będą wchodzić:

- linia obróbki chemicznej metali i lakierowania stopów aluminiowych lakierami rozpuszczalnikowymi i proszkowymi.
- linia obróbki chemicznej i badań penetracyjnych fluorescencyjnych, stopów metali lekkich.

Prowadzone na terenie Zakładu w Stalowej Woli procesy technologiczne objęte niniejszą decyzją, powodować będą emisję zanieczyszczeń do powietrza, emisję hałasu do środowiska, powstawanie odpadów (niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne), zużycie wody (dostarczanej z sieci zewnętrznej), powstawanie ścieków przemysłowych. Na terenie zakładu znajdują się również inne instalacje i urządzenia nie będące przedmiotem niniejszego pozwolenia.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza będą: wanny procesowe z zachodzącymi w nich reakcjami chemicznymi i elektrolitycznymi, kabiny lakiernicze, kabina badań penetracyjnych. Powstające zanieczyszczenia w procesie obróbki galwanicznej będą częściowo poprzez system ssaw umieszczonych na obrzeżach wanien i odciągów odprowadzane do powietrza w sposób wymuszony wentylacją wyciągową a częściowo dla wanien wyposażonych w automatyczne pokrywy

ewentualne zanieczyszczenia powstałe w momencie załadunku, wentylacją ogólną hali. Z uwagi na niewielką wielkość emisji (stosowanie niskich stężeń w roztworach procesowych) nie przewidziano konieczności montażu urządzeń ochrony powietrza.

W instalacji prowadzony będzie również proces powlekania z użyciem materiałów zawierających w swym składzie lotne związki organiczne (LZO). Maksymalna ilość zużywanych LZO przy zakładanej produkcji wynosi 13,089 Mg/rok, co było podstawą do zastosowania wymogów wynikających z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji. Lotne związki organiczne z trzech kabin lakierniczych będą emitowane do powietrza osobnymi emitorami. We wniosku wykazano, że emisja LZO z instalacji nie będzie przekraczać ustalonych standardów emisyjnych $s_1 = 100 \text{ mg/m}^3$ i s_2 wynoszących 20%. Dodatkowym źródłem emisji zanieczyszczeń typowych produktów spalania będzie 6 jednostek grzewczych z palnikami gazowymi (od Nr1 do Nr6) służących do zapewnienia właściwych parametrów termicznych, dla prowadzonych procesów technologicznych.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska, dotrzymane zostaną również standardy emisyjne z instalacji.

Na terenie instalacji objętych niniejszą decyzją znajdują się również źródła energetycznego spalania paliw (trzy nagrzewnice z palnikami gazowymi ozn. Nr-7. – Nr-9), które nie podlegają wymogom obowiązujących przepisów w zakresie emisji do powietrza dlatego nie ujmowano ich w niniejszej decyzji.

W przypadku emitora EL- 4 o wys. 12,5 m średnicy 0,32 m, którym wprowadzane są do powietrza zanieczyszczenia nie objęte standardami jakości powietrza ani wartościami odniesienia tj.: titanium dioxide,bis (2,3-epoxypropyl) terephthalate, trój (tlenek etylenumetylu) benzen-1,2,4-trójkarboksylate, cis-1,4-dimethylcyclohexyl dibenzoate; trans-1,4-dimethylcyclohexyl dibenzoate, dlatego w pozwoleniu nie ustaliłem dopuszczalnej wielkości emisji tych zanieczyszczeń.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza. Pomiarów emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, których

granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji. Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru zamontowane będą na emitorach EL1, EL2, EL3, EL13, EL17, EL18, EL19. We wniosku wykazano że na pozostałych emitorach brak jest możliwości zlokalizowania i zamontowania stanowisk pomiarowych zgodnie z obowiązującą Polską Normą.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 oraz 188 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. Wyszczególniono wszystkie rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania na instalacji z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego. Ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Większość wytwarzanych odpadów będzie magazynowana poza terenem instalacji objętej niniejszą decyzją. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów. Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt. 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W decyzji ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem. Z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiaru poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Eksplatacja instalacji nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód, w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi. Zaopatrzenie instalacji w wodę do celów przemysłowych odbywać się będzie z lokalnej wodociągowej. Na dostawę wody Spółka posiada stosowną umowę zawartą z HSW Wodociągi

w Stalowej Woli. Częściowo woda z procesów podwójnego płukania po danym procesie obróbki chemicznej będzie ponownie wykorzystywana do sporządzania roztworu chemicznego. Wielkość poboru wody dla potrzeb technologicznych instalacji będzie ewidencjonowana. Emisja ścieków będzie związana z odprowadzeniem ścieków przemysłowych, które zostaną włączone do istniejącej kanalizacji zakładowej. Docelowo ścieki z terenu instalacji będą wprowadzane wraz z pozostałymi rodzajami ścieków z sąsiedniego terenu Spółki Thoni Alutec, nie objętego pozwoleniem zintegrowanym do kanalizacji innego podmiotu. Na takie odprowadzanie ścieków Zakład posiada stosowne pozwolenie wodnoprawne.

Celem kontroli jakości ścieków przemysłowych powstających w galwanizerni a wprowadzanych do kanalizacji zakładowej, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek okresowych pomiarów. Jako punkt poboru próbek wskazano ostatnią studzienkę przed połączeniem ścieków o których mowa z innymi strumieniami ścieków z terenu Zakładu Thoni Alutec Sp. z o.o.

Spółka zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013r. poz. 1479) nie została zakwalifikowana do zakładów o zwiększonym i dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. W zakładzie wykorzystywane będą formaldehyd oraz metanol, które wymienione zostały w ww. Rozporządzeniu. Jednak ilości ich występowania w Zakładzie są znacznie niższe niż określone w rozporządzeniu. Wobec powyższego w niniejszej decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz nałożono na prowadzącego obowiązek informowania o wystąpieniu awarii. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii.

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

- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla obróbki powierzchniowej metali (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics), EIPPCB sierpień 2006r., Aktualizacja styczeń 2009,
- Dokument Referencyjny dot. Generalnych Zasad Monitoringu (Reference Document on General Principles of Monitoring), lipiec 2003r.
- Dokument referencyjny BREF dotyczący zastosowania Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage of Bul or Dangerous Materials) EIPPCB, lipiec 2006 r.,
- Dokument referencyjny na temat Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie Efektywności Energetycznej Luty 2009 r.

| Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi | Stosowane w zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki |
|--|--|
| Polityka firmy: Sformułowana strategia firmy w zakresie ochrony środowiska przez najwyższe kierownictwo i jego realizacja | Alutec Sp. z o.o. posiada wdrożony system zarządzania jakością zgodnie z normą PN-EN ISO 9001:2000. Dokumenty systemu formułują strategię firmy w zakresie ochrony środowiska. |
| Struktura organizacyjna uwzględniająca odpowiedzialność za ochronę środowiska na wszystkich szczeblach. | Działania w zakresie ochrony środowiska koordynuje specjalista ds. bhp, ppoż. i ochrony środowiska. Zasady odpowiedzialności są jasno określone. |
| Instrukcje i procedury zawierające zagadnienia ochrony środowiska. | Istniejące instrukcje technologiczne zawierają zasady ochrony środowiska. |
| Obliczanie kosztów, surowców, mediów oraz kosztów z tytułu gospodarczego korzystania ze środowiska. | Bieżące rozliczenia dokonywane są przez służby finansowe, obliczenia kosztów gospodarczego korzystania ze środowiska prowadzi specjalista ds. bhp, ppoż. i ochrony środowiska. |
| <u>Projektowanie procesu:</u> Identyfikacja zagrożeń dla środowiska przez surowce, produkty. | Zakład posiada karty charakterystyki substancji zidentyfikowanych jako niebezpieczne. |
| Bieżąca kontrola dostaw materiałów do produkcji w zakresie ich jakości i bezpieczeństwa dla środowiska | Zakład posiada wdrożony system monitorowania dostaw surowców, materiałów i paliw |
| <u>Magazynowanie, przeładunek i dystrybucja wewnętrzna stosowanych materiałów:</u> Magazynowanie poszczególnych dostarczanych materiałów w sposób selektywny, zapobiegający zanieczyszczeniom i zagrożeniom podczas magazynowania. | Materiały i surowce są składowane i magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich obiektach i urządzeniach zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi gospodarki magazynowej. |
| Organizowanie miejsc magazynowania materiałów w sposób nie powodujący zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych | Materiały chemiczne zabezpieczone będą w odpowiednich opakowaniach metalowych lub z tworzyw sztucznych, przechowywane będą w przystosowanym do tego celu magazynie chemicznym. Stosowane paliwo gazowe dostarczane będzie bezpośrednio z sieci. |
| Wykorzystanie opakowań wielokrotnego użycia lub opakowań wielkogabarytowych do transportu i magazynowania materiałów | Gospodarka materiałowa wykorzystuje opakowania zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi wykorzystania opakowań. |
| Magazynowanie zużytych materiałów w sposób pozwalający na ich ponowne wykorzystanie, recykling lub odbiór. | Materiały zużyte będą selektywnie składowane w specjalnie do tego celu przeznaczonych miejscach. |
| <u>Prowadzenie procesu:</u> – Kontrola stabilności, wydajności i bezawaryjna praca. – Regeneracja roztworów technologicznych w celu przedłużenia okresu ich użytkowania i unikanie bądź zmniejszanie częstotliwości wymiany kąpieli – Minimalizacja strat roztworów przez wynoszenie na powierzchni pokrywanych wyrobów – Skuteczna i ekonomiczna technologia płukania i bezpośredni odzysk wynoszonych roztworów. | – Stały nadzór przeszkolonych pracowników nad przebiegiem poszczególnych operacji przebiegających pod kontrolą aparatury kontrolno - pomiarowej. Kontrola jakości produktów. – W miejsce regeneracji roztworów wprowadzono odzysk składników chemicznych poprzez zawracania wody popłucznej po drugim i trzecim płukaniu do ponownego przygotowania świeżych kąpieli w wannach procesowych, – Stosowane jest wydajne płukanie zanurzeniowe w poszczególnych wannach płuczających, – Wynoszone roztwory są bezpośrednio odzyskiwane poprzez kierowanie ich do sporządzenia świeżych kąpieli procesowych. |

| | |
|--|---|
| System szkoleń z uwzględnieniem zasad ochrony środowiska. | Okresowe szkolenia zgodnie z harmonogramem - wg SZJ. |
| Stosowanie czystych paliw (o niskiej zawartości siarki) w palnikach i piecach do produkcji ciepła wykorzystywanego w procesach suszenia, polimeryzacji farby proszkowej oraz podgrzewania wanien z roztworami chemicznymi. | Zakład będzie opalał wszystkie urządzenia gazem ziemnym wysokometanowym GZ 50 o niskiej zawartości siarki. |
| Zastosowanie następujących środków, w zakresie efektywności energetycznej, w szczególności dla palników grzewczych: <ul style="list-style-type: none"> - skuteczny system zarządzania energią poprzez ustanowienie polityki energetycznej, - kontrola zużycia nośników energii, podnoszenie świadomości pracowników w zakresie poszanowania energii, - palniki drugiej generacji o niskiej emisji tlenków azotu w porównaniu do ilości tlenków azotu w palnikach konwencjonalnych (możliwe jest ograniczenie ilości tlenków azotu o około 65%), - optymalizacja systemów grzewczych, - regularne sprawdzanie i utrzymanie sprawności technicznej instalacji, - regularne czyszczenie powierzchni grzewczych i urządzeń doprowadzających ciepło, - wyłączenie urządzeń/oświetlenia kiedy nie są wykorzystywane, - dobra izolacja cieplna, w tym zamontowanie szczelnych bram, pokryw, kotar, - stosowanie energooszczędnego oświetlenia (światłówki). | W Thoni Alutec Sp. z o.o. działania w zakresie efektywnej gospodarki energetycznej będą obejmować: <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie palników przystosowanych do spalania gazu ziemnego wysoko metanowego, - wykorzystywanie palników niskoemisyjnych , - stosowanie odzysku ciepła gazów odlotowych poprzez podgrzewanie przepływającego powietrza wlotowego do kabin lakierniczych, - kontrola pracy palników kabin lakierniczych i palników grzewczych roztworów chemicznych w wannach za pomocą aparatury kontrolno-pomiarowej z prowadzeniem pomiarów i odczytów, - układ regulacji palników w odpowiedniej proporcji gaz/powietrze, - regulacja temperatury podgrzewu od wymogów przebiegu procesu chemicznego, - prowadzenie procesów produkcyjnych w zamkniętych halach produkcyjnych, - przeprowadzanie szkoleń w zakresie podnoszenia świadomości pracowników poszanowania energii - stosowanie energooszczędnego oświetlenia, - wyłączenie urządzeń/oświetlenia kiedy nie są wykorzystywane. |
| Ogólne zasady BAT w gospodarce wodno - ściekowej obejmują: <ul style="list-style-type: none"> - ustalony i udokumentowany przebieg kanalizacji, z lokalizacją studzienek i pompowni, - ustalenie zasad inspekcji i kontroli systemu rozprowadzania wody oraz odprowadzania ścieków, - stosowanie zamkniętych obiegów wodnych, z podczyszczaniem w razie potrzeby i jej wykorzystaniem w innych procesach. | Na terenie Thoni Alutec Sp. z o.o.: <ul style="list-style-type: none"> - przebieg urządzeń kanalizacyjnych na terenie zakładu jest udokumentowany, - woda pobierana jest z sieci na podstawie umowy z dostawcą - kontrola ilości pobieranej wody poprzez zainstalowane wodomierze, - woda na potrzeby technologiczne częściowo jest odzyskiwana z wanien płuczących po drugim i następnym płukaniu odlewów po obróbce chemicznej, ścieki przemysłowe i ścieki socjalne odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej, - ilość odprowadzanych ścieków szacowana jest na podstawie pomiaru wody pobranej (wodomierze), - wody deszczowe odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej. |
| Stosowanie do budowy instalacji wodnych materiałów niekorodujących. | Instalacje wodne wykonano z polipropylenu i stali kwasoodpornej. |
| Zapobieganie powstawania ścieków z miejsc magazynowania zanieczyszczonych odpadów (złomu) poprzez zadaszenie i utwardzenie podłoża. | Do magazynowania odpadów w tym złomu zastosowano szczelne kontenery zlokalizowane na szczelnym podłożu. Wszelkie odcieki zbierane są sorbentami. |
| Ochrona wód podziemnych: Zabezpieczenie wanien i zbiorników | Zbiorniki ustawione są w pomieszczeniach z szczelnym betonowym podłożem. |

| | |
|---|--|
| z chemikaliami przed skutkami wycieków. | |
| Utwardzenie powierzchni produkcyjnej i magazynowej. | Wszystkie pomieszczenia, place postojowe i manewrowe oraz miejsca przeładunku surowców mają powierzchnię utwardzoną w sposób szczelny. |
| Ogólne zasady w ramach BAT, w zakresie gospodarowania odpadami obejmują: – 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. | Działania Thoni Alutec Sp. z o.o. w zakresie gospodarki odpadowej: – identyfikacja źródeł i pochodzenia odpadów z określeniem ich właściwości (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne), – selektywne magazynowanie poszczególnych rodzajów odpadów – tak aby był możliwy ich odzysk lub unieszkodliwienie, – wydzielenie miejsc magazynowania odpadów, – zdecydowaną większość odpadów stanowią odpady poprodukcyjne z procesów lakierowania oraz procesów obróbki chemicznej odlewów, które kierowane są do unieszkodliwienia poza terenem zakładu. |
| Minimalne zalecenia w zakresie monitoringu: – prowadzenie ewidencji odpadów i nadzoru nad miejscami ich magazynowania. | Monitoring postępowania z odpadami obejmuje: – ewidencję odpadów zgodnie z wymogami prawa krajowego (karty ewidencji i przekazania odpadów), - instrukcję wewnętrzną określającą postępowanie z odpadami. |
| Zasady BAT dotyczące ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem obejmują: – ograniczanie emisji pyłów i gazów na wszystkich etapach procesu. <u>W procesach spalania paliw:</u> – wybór odpowiedniego paliwa, – wybór pomiędzy oszczędzaniem energii a emisją tlenków azotu: ograniczenia zużycia energii oraz ograniczania ilości SO ₂ , CO ₂ i CO wobec potencjalnie większej emisji tlenków azotu z powodu podgrzewania powietrza spalania, – wykorzystanie powszechnie stosowanych ograniczania emisji, w przypadku ryzyka przekroczenia standardów jakości środowiska. <u>W procesach technologicznych:</u> - obróbki powierzchniowej przy użyciu rozpuszczalników i lakierów rozpuszczalnikowych przestrzegając wymagania Dyrektywy dotyczącej emisji LZO [97, EC, 1999]. - obróbki chemicznej powierzchni detali w wannach z zastosowaniem ekstrakcji (odciąganie) powietrza, pokryw wanien i technik obróbki. Przykładowe poziomy emisji osiągnane przy zastosowaniu najlepszych dostępnych technik - Chlorowodór: <0,3 – 30 mg/Nm ³ - NO ₂ : 5 – 500 mg/Nm ³ - Cr _{og} – 0,01 – 0,2 mg/Nm ³ - SO ₂ – 1,0 - 10 mg/Nm ³ - amoniak – 0,1- 10 mg/Nm ³ | Podstawowe działania prowadzone w Thoni Alutec Sp. z o.o. w zakresie ograniczania emisji do powietrza to: – zastosowanie opalania pieców gazem ziemnym wysokometanowym, oraz zastępowanie ciepła pozyskiwanego z procesów spalania energią elektryczną, – podstawowa technika ograniczania emisji gazowych, przede wszystkim NO _x obejmuje automatyczną kontrolę stosunku gaz/powietrze w piecach, – kanały spalin odprowadzają spaliny do własnego lub wspólnych emitorów, – wyniki obliczeń emisji nie wskazują na konieczność instalacji urządzeń ochrony atmosfery. Stosowanie rozpuszczalników i lakierów o możliwie najmniejszej ilości lotnych związków organicznych. Wanny procesowe obróbki chemicznej ze szczelnymi pokrywami (linia obróbki chemicznej odlewów przed lakierowaniem farbami rozpuszczalnikowymi i proszkowymi) Wanny procesowe obróbki chemicznej z ekstrakcją (odciąganie) powietrza (linia do obróbki odlewów na potrzeby kontroli penetracyjnej w ultrafiolecie). Wykazane we wniosku sumy stężeń maksymalnych: - Chlorowodór: 0,046 mg/Nm ³ - NO ₂ : – 1,7 mg/Nm ³ - Cr - nie występuje - SO ₂ – 0,2 mg/Nm ³ - amoniak – 0,1 mg/Nm ³ |

| | |
|---|---|
| <p>Ogólne wytyczne w zakresie postępowania z hałasem obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> - identyfikację źródeł hałasu i ich charakterystyki, - pomiary wielkości emisji, - ograniczenia emisji hałasu do środowiska w przypadku stwierdzenia ryzyka przekroczeń - min. - Lokalizacja urządzeń hałasotwórczych wewnątrz pomieszczeń, stosowanie wyciszeń i obudów dźwiękochłonnych, wdrożenie planów przeglądów i remontów, wymiany urządzeń. | <p>Działania w zakresie ochrony przed hałasem obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> - urządzenia produkcyjne i służące ochronie środowiska podlegają przeglądom i remontom zgodnie z procedurą wewnętrzną, - procesy produkcyjne powodujące hałas prowadzone są wewnątrz budynków technologicznych. |
| <p>W dokumentach referencyjnych BREF dla obróbki chemicznej odlewów nie przedstawiono żadnych szczegółowych informacji dotyczących poziomów hałasu.</p> <p>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).</p> | <p>Przeprowadzone obliczenia propagacji dźwięków emitowanych przez Thoni Alutec Sp. z o.o. pozwalają stwierdzić, że praca instalacji IPPC w tym zakładzie nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach podlegających ochronie akustycznej.</p> |
| <p>Minimalne zalecenia w zakresie monitoringu hałasu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitoring emisji hałasu w środowisku poza zakładem co 2 lata. | <p>Od 2014r. monitoring hałasu prowadzony będzie zgodnie z wymogami prawa krajowego co 2 lata, metoda obliczeniową.</p> |
| <p>Zalecenia BAT w zakresie zarządzania: - eksploatacja instalacji obejmuje wdrożenie sformalizowanego systemu zarządzania. Szczególnie zaleca się wdrożenie i przestrzeganie procedur certyfikowanego systemu zarządzania środowiskowego w oparciu o przyjęte w UE standardy ISO 14000 lub EMAS.</p> | <p>Thoni Alutec Sp. z o.o. posiada wdrożony i certyfikowany system zarządzania w oparciu o normę serii EN PN ISO 9001:2000. Wszystkie procedury postępowania i zasady kontroli procesów oraz wykonywania analiz i pomiarów jakości wraz z zakresami odpowiedzialności określono w „Księdze jakości”. Rozważane jest wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego wg ISO 14001.</p> |
| <p>Zgodnie z ustawą - Prawo ochrony środowiska zakład zobowiązany jest:</p> <p>„podjąć środki zapobiegające poważnym awariom przemysłowym lub zmniejszającym do minimum powodowane przez nie zagrożenia dla środowiska" (Art. 207 ust. 1) także w sytuacjach, gdy zakład nie jest zaliczany do instalacji mogących powodować „poważną awarię" (art. 208 ust. 2 pkt 2f).</p> <p>Zaleca się stosowanie, powszechnie przyjętych w przemyśle, standardowych procedur zapobiegania i postępowania w sytuacjach awaryjnych, w tym min.:</p> <ul style="list-style-type: none"> identyfikacje zagrożeń (rejestr substancji w zakładzie), system kontroli surowców i materiałów na terenie zakładu, identyfikacja potencjalnych sytuacji awaryjnych, urządzenia chroniące przed fizycznym uszkodzeniem instalacji, urządzenia chroniące przed rozprzestrzenieniem | <p>Prowadzone działania w zakresie postępowania w sytuacjach awaryjnych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - na podstawie warunków określonych prawem Thoni Alutec Sp. z o.o. nie jest zakładem, na terenie którego może wstąpić „poważna awaria przemysłowa". Zasięg oddziaływania i zagrożenia dla zdrowia, ludzi i środowiska w przypadku zaistnienia awarii w odlewni uznaje się za miejscowe i niewielkie. Głównym zagrożeniem jest ryzyko zaistnienia pożaru. Thoni Alutec Sp. z o.o. posiada instrukcje postępowania na wypadek pożaru, w której określono charakterystyki obiektów szczególnie niebezpiecznych oraz określono sposoby postępowania w przypadku: zaistnienia pożaru, braku dostawy czynników energetycznych. Istnieje także instrukcja w zakresie gospodarowania materiałami niebezpiecznymi. |

| | |
|---|--|
| się zanieczyszczeń, techniki i procedury przy napełnianiu i eksploatacji zbiorników (wanien), urządzenia rezerwowe, zakresy odpowiedzialności w sytuacjach awaryjnych. | |
|---|--|

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań i nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika również, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

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.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji

Pouczenie

Zgodnie z art. 147 na prowadzącym instalację nowo zbudowaną z której emisja wymaga pozwolenia, ciążą obowiązek przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Obowiązek, o którym mowa należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia. Wyniki przeprowadzonych pomiarów należy przesłać do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

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

Oplata skarbową w wys. 2011,00 zł.
uiszczoną w dniu 07.04.2014 r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Thoni Alutec Sp. z o.o., ul. Przyszowska 1, 37-450 Stalowa Wola
2. OS-I. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów