



WOJEWODA PODKARPACKI

35-959 Rzeszów, skr. poczt. 297

ul. Grunwaldzka 15

Rzeszów, 2006-07-28

ŚR.IV-6618-3/1/06

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62 poz. 627 ze zm.),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62 poz. 628 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.),
- ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- §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 (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.),
- §2 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- §2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1 poz. 12),
- §2 ust. 1, §4 ust. 2, §6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją

instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59 poz. 529),

- art. 31 ust. 2, ust. 4, art. 38 ust. 4 pkt 1 i pkt 2, ust. 6, art. 122 ust. 1 pkt 10, ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2005r. Nr 239 poz. 2019 z późn. zm.),
- załącznik nr 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 8 lipca 2004 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 168 poz. 1763),
- § 1 i załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233 poz. 1988),
- § 1 i załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005r. w sprawie wykazu substancji priorytetowych w dziedzinie gospodarki wodnej (Dz. U. 233 poz. 1987),
- § 4 ust.1 rozporządzenia Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 21 grudnia 2005 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska (Dz. U. Nr 263, poz. 2202),

po rozpatrzeniu wniosku **ALUMETAL GORZYCE Sp. z o.o.** z siedzibą w Gorzycach ul. Odlewników 52 przesłanego wraz z pismem z dnia 3 stycznia 2006 r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji aluminiowych stopów

o r z e k a m :

u d z i e l a m **ALUMETAL GORZYCE Sp. z o.o.** z siedzibą w Gorzycach ul. Odlewników 52 , **Regon 831369265** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi: Mn, Ti, Zr, V oraz z grupy AlSiMg, o zdolności produkcyjnej do 60 Mg/dobę zwanej dalej instalacją i **ustalam:**

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

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

Przedmiotem działalności instalacji będzie produkcja: - aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi: Mn, Ti, Zr, V oraz z grupy AlSiMg. Zdolność produkcyjna ok. 60 Mg/dobę.

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

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 – 1 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 1 szt.
- 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 Nm³/h
- temperatura wejściowa powietrza na palnik 300 – 350 °C
- paliwo gaz ziemny
- liczba palników 1

Maszyna odlewnicza taśmowa - 2 szt

- wydajność maszyny 4 Mg/h
- masa odlewanych gąsek 8 kg
- zużycie sprężonego powietrza 10 Nm³/h
- zużycie gazu ziemnego 13 Nm³/h
- zużycie wody do chłodzenia gąsek 60 m³/h

Suszarko-chłodziarka do wiórów Intal – 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 m³/h

Zbiornik argonu

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

Dwuścianowy zbiornik oleju opałowego z zadaszeniem

- objętość 20 m³

Suwnica odlewnicza

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

Suwnica natorowa z chwytakiem wielolupinowym

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

Suwnica natorowa z chwytakiem

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

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

I.2.2.1. Składowanie surowców i kontrola jakości

Stosowany złom, jak i inne substancje wykorzystywane w produkcji, pochodzą będą wyłącznie od dostawców z listy zaakceptowanych, gwarantujących odpowiednią jakość dostaw i posiadać będą odpowiednie atesty jakości. Złom dostarczony do instalacji przeładowywany będzie do boksów, zasieków lub skrzyń wsadowych, stosownie do rodzaju. W trakcie rozładunku poddawany będzie dodatkowej kontroli w celu wyeliminowania zanieczyszczeń, w szczególności odpadów niebezpiecznych. Złom dostarczany do instalacji klasyfikowany będzie wizualnie, w przypadku wątpliwości, bądź przy braku porozumienia stron w ocenie klasy złomu, wykonywane będą – badania spektrometrem przenośnym, a w przypadku takiej potrzeby również dokładne badania metodami określonymi w normach branżowych.

Inne niż złom surowce i materiały pomocnicze przechowywane będą w hali magazynowej. Sposób i częstość przeprowadzania kontroli jakości dostaw tych materiałów (aluminium, dodatki stopowe, zaprawy itp.) określony będzie w Kartach Cyklu Kontroli Dostaw.

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

Wióry dostarczane do zakładu będą przechowywane w boksach wewnątrz hali produkcyjnej, z podziałem stosownie do ich składu i stopnia zanieczyszczenia. Wióry jednorodne, pochodzące od jednego wytwórcy nie będą mieszane z innymi. Przygotowanie wiórów prowadzone będzie w suszarko-chłodziarce firmy Intal (przejściowo w okresie rozruchu technologicznego stosowane będą wióry uzdatnione w zakładzie w Kętach). Wsadem do suszarko-chłodziarki będą wióry aluminiowe i stopów aluminiowych, głównie w formie sypkiej, z domieszką skłębionej tzw. otoczki (zanieczyszczenia: woda, olej od 1 – 10 %, stal od 0 – 5 %). Przeznaczone do przetopu wióry transportowane będą do kruszarki. Stąd rozdrobnione wióry, 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 umożliwiający optymalne warunki prowadzenia procesu suszenia wiórów. Doprowadzone do optymalnego stanu wióry podawane będą do części wejściowej bębna suszarki (strefy grzewczej). Palnik (główny i pilotowy), umożliwił będzie nagrzewanie mokrych wiórów do temperatury 400 - 500 °C. Powstałe w tej temperaturze pary oleju będą spalane kontynuując proces grzewczy, co umożliwił będzie wyłączenie palnika głównego. 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 oleju i wspomagającego gazu będą odprowadzane do dopalacza wyposażonego w trzeci palnik a następnie poprzez urządzenie schładzające, filtr workowy i wentylator (stacja oczyszczania gazów odlotowych) – do emitora. Gorące wióry pozbawione oleju i wody, poprzez strefę schładzającą bębna suszarki, będą podawane do separatora magnetycznego. Stąd, suche wióry o temperaturze 80 – 100 °C przez przesiewacz wibracyjny, kierowane będą do 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.

Złom kawałkowy nie będzie poza zestawieniem, przygotowywane przed przetopem.

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 podawane będą:

- topniki pokrywająco – rafinujące
- gazy rafinujące
- chlor w formie soli

Ilość wprowadzanych do procesu substancji dla poszczególnych gatunków określać będą karty technologiczne oraz Opis Procesu Technologicznego.

Topienie metalu prowadzone będzie do poziomu 40 cm poniżej górnej krawędzi pieca. Po stopieniu całości pobierana będzie próba „pilna” do badania składu chemicznego. 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 odstojowego uprzednio wygrzanego. Odlewanie prowadzone będzie do:

- do kadzi transportowej, w której ciekły metal jest transportowany do odbiorcy, lub
- do wlewnic w maszynie odlewniczej.

I.2.2.3. Sposób odprowadzania zanieczyszczeń z procesu topienia i odlewania.

Piece indukcyjne tyglowe wyposażone będą w pokrywę z napędem hydraulicznym pełniące jednocześnie funkcje okapów odciągowych. Okapy zapewniać mają właściwe odprowadzenie zanieczyszczeń ze strefy ich uwalniania w pełnym zakresie obsługi pieca (załadunek, ściąganie żużla, czyszczenie ścian tygla, wychylania pieca i spust metalu). Zanieczyszczenia z linii odlewniczej (znad pieców topialnych i odstojowych w tym spaliny z gazu ziemnego odprowadzane będą kolektorami do stacji oczyszczania gazów odlotowych opisanej w punkcie I.2.1. niniejszej decyzji.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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

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

Tabela 1

Lp.	Emitor	Źródło	Emisja		
				kg/h	Mg/rok
1	Emitor odlewni E1	Piec topialny PIT 3000/Al. Czas pracy 8760 h	NO ₂	0,24	2,1
			CO	0,59	5,2
			Pył PM10	0,038	0,33
			Chlorowodór	0,25	2,2
			Fluor	0,113	0,99
		Piec topialny PIT 6000/Al. Czas pracy 8760 h	NO ₂	0,47	4,1
			CO	1,19	10,4
			Pył PM10	0,077	0,67
			Chlorowodór	0,51	4,5
			Fluor	0,23	2,0
		Piec płomienny odstojowo – odlewniczy Czas pracy 8760 h	NO ₂	0,01	0,09
			CO	0,01	0,09
			Pył PM10	0,002	0,02
			Chlorowodór	0,02	0,18
			Fluor	0,00095	0,008
Emitor łącznie Czas pracy	NO ₂	0,98	8,6		
	CO	2,4	21,0		

		8760 h	Pył PM10	0,162	1,4
			Chlorowódór	1,1	9,6
			Fluor	0,456	4,0
2	Emitor suszarni E2	Suszarka – chłodziarka do wiórów	NO ₂	2,0	17,5
			CO	19,1	166,4
			Pył PM10	14,4	126,1
			Chlorowódór	0,0034	0,03
			Fluor	0,006	0,052
			SO ₂	1,5	13,1
		Emitor łącznie	NO ₂	2,0	17,5
			CO	19,1	166,4
			Pył PM10	1,44	12,6
			Chlorowódór	0,0034	0,03
			Fluor	0,006	0,052
			SO ₂	1,5	13,1

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisja roczna z instalacji

Tabela 2

Ditlenek azotu [Mg]	Tlenek węgla [Mg]	Pył zawieszony [Mg]	Chlorowódór [Mg]	Fluor [Mg]	Ditlenek siarki [Mg]
27,2	188,7	14,1	9,7	4,1	13,2

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

II.2.1. Ilość odprowadzanych ścieków bytowych

$$Q_{\text{sr d}} = 6,2 \text{ m}^3/\text{d}$$

II.2.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach bytowych 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

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

- Powierzchnia odwadniana całkowita – 1,79 ha,
w tym włączona do ciągu zakończonego studzienką D5 - 0,32 ha, a studzienką D11 – 1,47 ha
- w tym zanieczyszczona – 0,91 ha (drogi i place)
w tym włączona do ciągu zakończonego studzienką D5 - 0,26 ha, a studzienką D11 – 0,65 ha.

II.2.4. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach deszczowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych

Tabela 4

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

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 5

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu
1	13 02 08	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1	instalacje hydrauliczne: pieców, wózków, ładowarki (wymiana przepracowanych olejów)
2	13 01 13	inne oleje hydrauliczne	16	
3	15 02 02	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1	zużyte czyściwo, ubrania robocze, trociny (bieżące naprawy, oraz utrzymanie ruchu)
4	16 02 13	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,01	zużyte świetlówki, zużyty sprzęt komputerowy (powstają na terenie całego zakładu, we wszystkich Działach, tak na produkcji, jak i na zapleczu biurowym)

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 6

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	3000	proces produkcji stopów odlewniczych (produkt uboczny prowadzonego procesu)
2	10 10 03	zgary i zużycie odlewnicze		
3	10 03 20	pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w grupie 10 03 19	150	oczyszczanie gazów z procesu produkcji
4	10 10 99	inne nie wymienione odpady (odpady materiałów ceramicznych i izolacyjnych)	60	wymurówka pieców, rynien, kadzi – Dział Produkcji
5	15 01 01	opakowania z papieru i tektury	3,6	Dział Produkcji, Rozwoju, Jakości, Zarząd (rozpakowywanie surowców, materiałów biurowych i in.)
6	15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	0,5	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	3,0	Dział Produkcji, Rozwoju (bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu)
8	16 02 14	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5	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	30	odpad poprodukcyjny (odpad z segregacji oraz remontów)
11	19 12 04	tworzywa sztuczne i guma	3,6	Dział Produkcji, Rozwoju (odpady z remontów)
12	10 10 12	inne cząstki stałe niż niebezpieczne („odsiewka” - frakcja podsitowa)	450	odpad powstały na urządzeniu Intal – Dział Produkcji (oczyszczanie surowca wtórnego)
13	17 04 05	żelazo i stal	300	odpad poprodukcyjny (odpady z remontów)
14	19 12 02	metale żelazne	300	odpad poprodukcyjny (odpad z segregacji oraz remontów)

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

Ustaląm dopuszczalną emisję, wyrażoną poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary zabudowy mieszkaniowej położonej w kierunku północno-wschodnim (działki nr 1729/2, 1729/3, 1764/1, 1764/2, 1764/3, 1795/1, 1795/2) i zachodnim (działka 1733) od granicy instalacji w miejscowości Gorzyce, zgodnie z załącznikiem graficznym (według załącznika nr 1 do decyzji), w zależności od pory dnia w następujący sposób:

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

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

Instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych.

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

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela 7

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E1 odlewnia	12,0	1,0	15,0	305	8760
2.	E2 suszarnia	20,0	0,8	11,0	305	8760

IV.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

IV.1.2.1. Substancje zanieczyszczające z:

Tabela 8.

Urządzenie	Sposób odprowadzenia zanieczyszczeń
Piec topialny PIT 3000/Al. - 2 sztuki Czas pracy 8760 h	Poprzez filtr pulsacyjny workowo- tkaninowy i emitor E1
Piec topialny PIT 6000/Al. Czas pracy 8760 h - 1 szt	
Piec płomienny odstojuowo – odlewniczy Czas pracy 8760 h – 3 szt.	
Maszyna odlewnicza taśmowa- 1 szt	
Suszarka do wiórów	Poprzez filtr pulsacyjny workowo- tkaninowy i emitor E2

IV.1.3. Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza

IV.1.3.1. Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy jednokomorowy w stacji odpylania ciągu urządzeń odlewniczych

- 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.1.3.1. Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy jednokomorowy suszarko-chłodziarki do wiórów

- Typ filtra – NFK 603/216 - 03
- powierzchnia worków całkowita – 414 m²
- ilość worków – 276 szt.
- materiał – modyfikowany poliester
- obciążenie tkaniny – 1,20 m³/m²min
- przepustowość – 28 680 m³/h
- zużycie sprężonego powietrza – 11 Nm³/h
- temperatura pracy – do 160 °C
- skuteczność odpylania – 99,5 %

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

IV.2.1. Pobór wody do zakładu będzie odbywał się z:

- a) z sieci wodociągowej wody przemysłowej (chłodniczej) Fedral Mogul Gorzyce S.A. w Gorzycach – woda chłodnicza,
- b) z wodociągu komunalnego Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach – woda na cele bytowe, porządkowe, przemysłowe i przeciwpożarowe.

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

IV.2.3. Ścieki deszczowe będą wprowadzane do sieci kanalizacji Fedral Mogul S.A. w Gorzycach dwoma ciągami kanalizacyjnymi i tam oczyszczane.

IV.2.4. Woda z wodociągu Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach będzie wykorzystywana:

- do celów bytowych i porządkowych w ilości do 6,2 m³/d,
- bezzwrotnie do zraszania wiórów przed suszeniem w ilości do 80 l/h.

IV.2.5. Do celów chłodniczych stosowana będzie woda w obiegu zamkniętym.

IV.2.6. Podłogi w halach produkcyjnych i magazynowych nie będą zmywane, ale zmiatane, a zmiotki w całości zawracane do przetopu.

IV.2.7. Złomy i wióra gromadzone będą wyłącznie w pomieszczeniach magazynowo produkcyjnych zgodnie z wymogami ustalonymi w IV.3.6.

IV.2.8. Tereny placów i dróg manewrowych, w szczególności w rejonie urządzeń oczyszczających powietrze oraz przy wyjazdach z hal, powierzchni składowych i magazynów utrzymywane będą w czystości i porządku, w taki sposób, aby wykluczyć przedostawanie się zanieczyszczeń, poprzez wody opadowe, do kanalizacji.

IV.2.10. Zakazuje się magazynowania surowców i materiałów na placach.

IV.2.11. Przechowywać materiały, surowce, odpady i inne substancje w taki sposób, aby nie były narażone na kontakt z wodami deszczowymi lub nie mogły przedostać się do sieci kanalizacyjnych.

IV.2.12. Zakazuje się wprowadzania do kanalizacji deszczowej ścieków innych niż deszczowo-roztopowe.

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne

Odpady magazynowane będą w miejscach wyznaczonych w złączniku nr 2 w sposób opisany w tabelach 9 i 10.

Tabela 9

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1	13 02 08	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	w szczelnych beczkach w Dziale Produkcji
2	13 01 13	inne oleje hydrauliczne	w szczelnych beczkach w Dziale Produkcji
3	15 02 02	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	w szczelnych stalowych pojemnikach znajdujących się w Magazynie Nr 1
4	16 02 13	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	w szczelnych opakowaniach kartonowych znajdujących się w Magazynie Nr 1

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 10

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1	10 03 16	zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	w specjalnych pojemnikach w Magazynie nr 3
2	10 10 03	zgary i zużle odlewnicze	w specjalnych pojemnikach w Magazynie nr 3
3	10 03 20	pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19	w workach typu big – bag w Magazynie nr 2
4	10 10 99	inne nie wymienione odpady (odpady materiałów ceramicznych i izolacyjnych)	w specjalnych skrzyniach w Dziale Produkcji
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W pojemnikach lub skrzyniach znajdujących się w Dziale Produkcji oraz w Magazynie Wyrobów Gotowych
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W pojemnikach lub skrzyniach znajdujących się w Dziale Produkcji.
7	15 02 03	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	w szczelnych stalowych pojemnikach znajdujących się w Dziale Produkcji.
8	16 02 14	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 0213	w pojemnikach w Magazynie nr 4
9	16 02 16	elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	w pojemnikach w Magazynie nr 4

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 11

Lp.	Kod	Nazwa odpadu	Sposoby dalszego zagospodarowania odpadów
1	13 02 08	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	przekazywanie do odzysku w procesie R 9
2	13 01 13	inne oleje hydrauliczne	przekazywanie do odzysku w procesie R 9
3	15 02 02	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	przekazywanie do odzysku w procesie R 1 lub unieszkodliwiana w procesie D 10
4	16 02 13	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż	przekazywanie do odzysku w procesach R 3, 4, 14

	wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
--	--------------------------------------	--

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 12

Lp	Kod	Nazwa odpadu	Sposoby dalszego zagospodarowania odpadów
1	10 03 16	zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	przekazywanie do odzysku w procesie R 4
2	10 10 03	zgary, żużle odlewnicze	przekazywanie do odzysku w procesach R 4, 5, 14
3	10 03 20	pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19	przekazywanie do unieszkodliwienia w procesie D 5
4	10 10 99	inne nie wymienione odpady (odpady materiałów ceramicznych i izolacyjnych)	przekazywanie do odzysku w procesie R 14
5	15 01 01	opakowania z papieru i tektury	przekazywanie do odzysku w procesach R 3 lub 14
6	15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	przekazywanie do odzysku w procesach R 3, 1, 14
7	15 02 03	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	przekazywanie do odzysku w procesie R 1 lub unieszkodliwiania w procesie D 10
8	16 02 14	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	przekazywanie do odzysku w procesach R 3, 4, 14 lub unieszkodliwiania w procesach (kolejno) D 9, 10, 5.
9	16 02 16	elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	przekazywanie do odzysku w procesach R 3, 4, 14 lub unieszkodliwiania w procesach (kolejno) D 9, 10, 5.
10	17 04 05	żelazo i stal	przekazywanie do odzysku w procesie R 4
11	19 12 02	metale żelazne	przekazywanie do odzysku w procesie R 4
12	19 12 03	metale nieżelazne	przekazywanie do odzysku w procesie R 4
13	19 12 04	tworzywa sztuczne i guma	przekazywanie do odzysku w procesach R 3, 1, 14
14	10 10 12	inne cząstki stałe niż niebezpieczne („odsiewka”- frakcja podsitowa)	przekazywanie do unieszkodliwienia w procesie D 5

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

IV.3.3.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie II.3 decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź

unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach ustalonych w punkcie IV.3.1. decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

IV.3.4. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku

Tabela 13

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w ciągu roku [Mg]
1	11 05 01	cynk twardy	25
2	12 01 01	odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	25
3	12 01 03	odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5 000
4	12 01 04	cząstki i pyły metali nieżelaznych	50
5	12 01 99	inne nie wymienione odpady	100
6	15 01 04	opakowania z metali	2 000
7	16 01 17	Metale żelazne	250
8	16 01 18	Metale nieżelazne	5 000
9	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1 000
10.	17 04 02	Aluminium	15 000
11.	17 04 03	Ołów	25
12	17 04 04	Cynk	50
13.	17 04 05	Żelazo i stal	100
14.	17 04 06	Cyna	25
15.	17 04 07	Mieszanki metali	5 000
16.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	50
17.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	5 000
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 500
19.	09 01 99	Inne nie wymienione odpady	100
20.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	150
21.	10 10 99	Inne nie wymienione odpady	150
22.	10 10 12	Inne cząstki stałe nie wymienione w 10 10 11	150
23.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	200
24.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	200
25.	20 01 40	metale (aluminium)	250

IV.3.5. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku

Odzysk odpadów prowadzony będzie na terenie działek o nr ewid. 1742/9,1744/8, 1744/12, 1745/5, 1782/3, 1782/6, 1782/7, 1783/1, 1784/1, 1785/1, 1786/1, 1787/1, 1788/3 przy ul. Odlewników 52 w Gorzycach.

Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R4 zgodnie z załącznikiem nr 5 – „Procesy odzysku” ustawy o odpadach, odzyskiwane jako część wsadu, w procesie odlewniczym kwalifikowanym tu jako R4 (Recykling lub regeneracja metali i związków metali) – uzyskiwane będzie z nich pełnowartościowe stopy aluminium.

Szczegółową metodę prowadzenia odzysku określa punkt I.2.2. decyzji.

IV.3.6. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku

Dostarczone odpady przeznaczone do odzysku magazynowane będą tymczasowo w hali produkcyjnej. Po zważeniu i opisaniu nazwą i kodem odpadu będą magazynowane w wyznaczonych strefach magazynu (hali produkcyjnej zgodnie z załącznikiem graficznym nr 2) w oznakowanych boksach, zasiekach, skrzyniach wsadowych, pojemnikach, kontenerach, beczkach lub workach, stosownie do rodzaju odpadu.

Materiały o konsystencji piasku będą magazynowane w przyrmach w wyznaczonych i oznakowanych nazwą i kodem odpadu, miejscach.

IV.4. Źródła hałasu ich rozkład czasu pracy w ciągu doby

Tabela 14

Numer źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [h]	Maksymalny poziom mocy akustycznej źródła [dB(A)]	
			dzień	noc
1	Wylot wentylacji odlewni	24	103	103
2	Wentylator odlewni	24	86	86
3	Wylot wentylacji suszarni	24	88	88
4	Wentylator suszarni	24	78	78
5	Chłodnie	24	76	76
6	Chłodnie	24	78	78

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

Tabela 15

lp.	Wyszczególnienie	jednostka	Wartość
1	zużycie surowca: surowce czyste (gąski Al) - stanowi alternatywę dla złomu – na życzenie klienta może go zastępować. Odzysk - złom ogółem	Mg/rok	w zależności od różnych uwarunkowań ok. 1200 max. 18000
2	zużycie surowca: surowce czyste (Si, Ni, Mg) zaprawy ogółem	Mg/rok	3000 700
3	zużycie topników pokrywająco – rafinujących i gazów rafinujących ogółem	Mg/rok	1454
4	zużycie energii elektrycznej	MW/rok	12610
5	zapotrzebowanie sprężonego powietrza	Nm ³ /rok	1 380 000
6	zużycie gazu ziemnego	Nm ³ /rok	700 000
7	zużycie oleju napędowego (w wózkach	Mg/rok	50

	widłowych)		
8	zużycie oleju opałowego	Mg/rok	40
9	zużycie wody pitno – przemysłowej	m ³ /rok	750
10	straty wody chłodniczej na parowanie	m ³ /h	6
11	produkcja stopów	Mg/rok	21 600

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

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

- po stopieniu całości wsadu,
 - bezpośrednio przed przelaniem do pieca odstojowego;
 - po przelaniu do pieca odstojowego
 - przed rozpoczęciem modyfikacji
 - przed rozpoczęciem operacji odstawania w piecu odstojowym
 - przed rozpoczęciem spustu do kadzi lub przed rozpoczęciem procesu odlewania na maszynie odlewniczej
- przed wysłaniem kadzi ciekłego metalu do odbiorcy (Federal Mogul lub innej firmy)

VI.1.2. Zapis elektroniczny:

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

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

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

VI.1.5. Pomiar temperatury gazów odlotowych przed filtrami workowymi – pomiar ciągły, zapis w rejestrze raz na dobę.

VI.1.6. Pomiar spadku ciśnienia w filtrach odlewni i suszarnia – pomiar ciągły, zapis w rejestrze raz na dobę.

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

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będzie zamontowane na emitorach E1 i E2 oraz na kolektorach doprowadzających zanieczyszczenia do filtrów.

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

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

Tabela 16

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E1	co cztery miesiące	NO ₂
			CO
			Pył PM10
			Chlorowodór
			Fluor
2.	E2	co cztery miesiące	NO ₂
			CO
			Pył PM10
			Chlorowodór
			Fluor
			SO ₂

VI.2.4. Metodyki pomiarowe:

Pomiary emisji należy wykonywać metodami opisanymi w Polskich Normach w szczególności:

- Pył całkowity - PN-Z-04030-7:1994 Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu.

Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.

- Pomiar emisji zanieczyszczeń gazowych nieorganicznych (CO, NO₂) - PN-ISO 10396 (marzec 2001) Emisja ze źródeł stacjonarnych. Pobieranie próbek do automatycznego pomiaru stężeń składników gazowych.

- Próbki do oznaczania chlorowodoru i fluorowodoru pobrane będą za pomocą aspiratora przy wykorzystaniu płuczek z wodą zdemineralizowaną i roztworem NaOH (lub KOH) zgodnie z metodyką poboru prób gazów odlotowych (emisja) do analizy elektrochemicznej z wykorzystaniem elektrod jonoselektywnych.

PN-78/C-04588.03 - Woda i ścieki. Badania zawartości związków fluoru. Oznaczanie fluorków metodą potencjometryczną z użyciem elektrody jonoselektywnej.

Chlorowódor - PN-EN 1911-3:2003 – Emisja ze źródeł stacjonarnych. Manualna metoda oznaczania HCl. Część 3: Analiza roztworów absorpcyjnych i obliczanie wyników.

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

VI.3.1. Pobór wody będzie opomiarowany wodomierzami – prowadzony będzie codzienny odczyt i zapis ilości wody pobieranej:

- wody z wodociągu komunalnego – wodomierz w budynku administracyjno-socjalnym, oraz w hali magazynowej,
- wody przemysłowej – wodomierz umieszczony w hali odlewni i suszarni w rurociągu wody przemysłowej,

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

VI.3.5. Dwa razy w roku, w okresie wiosny i jesieni, należy wykonać badania ścieków deszczowych dla wskaźników: pH, ChZT, zawiesiny ogólne, chlorki, siarczany, ekstrakt eterowy, substancje ropopochodne, fosfor ogólny, azot ogólny, azot amonowy, fluorki, ołów, antymon, bizmut, miedź, arsen, selen, srebro, aluminium, cyna, cynk – pobór prób w studzienkach D5 i D11.

VI.3.6. Dwa razy w roku będą wykonywane badania jakości ścieków bytowych wprowadzanych do kanalizacji Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach, dla wskaźników opisanych w niniejszej decyzji.

VI.4. Monitoring wpływu instalacji na powierzchnię ziemi

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

VI.5. Ewidencja i monitoring odpadów

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VI.6. Pomiar emisji hałasu do środowiska

VI.6.1. Jako referencyjny punkt pomiaru hałasu określający oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej ustalam:

- Punkt w odl. 1 m od elewacji zachodniej budynku mieszkalnego na działce nr 1729/3 przy ul. Odlewników nr 46;

Wysokość punktu pomiarowego wynosić będzie około 1,5 m i 4 – 4,5 m npt. Sposób wykonania badań monitoringowych i ich częstotliwość wynikać będą z przepisów (metody referencyjnej) zawartej - w aktualnym stanie prawnym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 238, 2004 r, poz. 2842).

VI.4.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą ponadto po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 14.

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

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

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

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

Stosowane będą następujące metody zabezpieczeń przeciwpożarowych:

- stosowanie z wyjątkiem połączeń kołnierzowych armatury spawanych rurociągów gazowych oraz olejowych,
- ochronę instalacji gazowych przez zawory bezpieczeństwa oraz instalacje rozruchowo-zrutowe;
- stosowanie zabezpieczeń elektronicznych instalacji elektrycznych, ograniczających czas trwania zwarcia elektrycznego i zapewniających wyłączenie spod napięcia uszkodzony odcinek sieci elektrycznej;

- przeciwdziałanie przeciążeniu obwodów elektrycznych poprzez przewidziane zabezpieczenia sygnalizujące lub wyłączające przeciążone urządzenia elektryczne;
- Zapobieganie rozprzestrzenianiu się pożaru poprzez uszczelnienie materiałem niepalnym przejść kabli przez ściany i stropy oraz obudowanie urządzeń szczególnie narażonych (transformatory) ściankami przeciwogniowymi.
- Stosowanie procedury PBHP-47-2 pt. „Gotowość i reagowanie na awarie”.
- Rozdzielenie gazów odlotowych z pieców topialnych i odstojowych.

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy postępować zgodnie z zatwierdzonymi instrukcjami stanowiskowymi BHP i obsługi poszczególnych urządzeń oraz obowiązującym systemem jakości ISO 9001 i ISO 14001.

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

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Filtry pulsacyjne workowo-tkaninowe utrzymywane będą w pełnej sprawności w celu zapewnienia stężenia pyłu za filtrem maksymalnie 5 mg/m^3 .

IX.2. Spaliny z suszarko-chłodziarki będą kierowane do dopalacza (temperatura min. 900°C) a następnie będą szybko schładzane w trzyczłonowym wymienniku ciepła do 150°C po schłodzeniu będą neutralizowane wapnem i oczyszczane w filtrze workowym, którego worki będą uprzednio nasycone wapnem. Strzepywanie worków realizowane będzie impulsami sprężonego powietrza. Nasywanie wapnem odbywać się będzie okresowo dozownikami celkowymi ze zbiornika wapna. Wapno zmieszane z pyłem, strzepnięte z worków filtra, w sposób ciągły zawracane będzie na worki filtracyjne. Na rurociągach, za dopalaczem i wymiennikiem ciepła zamontowane będą czujniki temperatury, z których sygnał wykorzystywany będzie do sterowania klapami zamontowanymi na rurociągach, oraz do wyłączania awaryjnego instalacji.

IX.3. Piece indukcyjne tyglowe wyposażone będą w pokrywy pełniące jednocześnie funkcje okapów odciągowych zapewniających właściwe odprowadzenie zanieczyszczeń ze strefy ich uwalniania w pełnym zakresie obsługi pieca (załadunek, ściąganie żużla, czyszczenie ścian tygla, wychylania pieca i spust metalu). Wydajność instalacji wentylacyjnej dobrana będzie tak by wyeliminować emisję niezorganizowaną do atmosfery. Przed skierowaniem odciąganych gazów do filtra będą one, dla ograniczenia

zawartość związków siarki oraz chloru, intensywnie mieszane z wapnem (1 g wapna na 1 m³ odciąganych gazów). Dla uzyskania właściwej efektywności odpylania do 5 mg/m³ w gazach odlotowych, dobrana zostanie odpowiednia prędkość filtracji (poniżej 1,2 m³/m²/min oraz gatunek tkaniny filtracyjnej).

- IX.4.** Odpady międzyoperacyjne: zgary, zmiotki z powierzchni hal, będą zawracane do procesu przetopu.
- IX.5.** Racjonalne gospodarowanie materiałami i surowcami oraz przestrzeganie reżimu technologicznego w celu wyeliminowania ponadnormatywnego zużycia surowca, powstawania wybrakowanych produktów, przyczyniających się do zwiększenia ilości powstających odpadów.
- IX.6.** Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.
- IX.7.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.
- IX.8.** Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.
- IX.9.** Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.
- IX.10.** Zmierzone stężenia zanieczyszczeń w wodach deszczowych będą porównywane z wielkościami dopuszczalnymi do wprowadzenia do środowiska, określonymi w obowiązujących przepisach o warunkach, jakim powinny odpowiadać ścieki wprowadzane do wód, a w przypadku stwierdzenia stężeń przekraczających te wartości zostaną podjęte działania techniczno-organizacyjne celem identyfikacji źródeł i eliminacji tych zanieczyszczeń.
- IX.11.** Wszystkie dostawy złomu będą ręcznie sortownie, zgodnie z Instrukcją Klasyfikacji Złomów dla Dostawców, w celu eliminacji zanieczyszczeń niemetalicznych, złom będzie wstępnie przesiewany (frakcja sitowa będzie eliminowana z procesu - zwracana dostawcy), sortowany i wszelkie zanieczyszczenia niemetaliczne są wysortowywane ze złomu i oddawane dostawcy złomu.
- IX.12.** W procesie rafinacji nie będą stosowane związki mające w swoim składzie sześciochloroetan.
- IX.13.** W instalacji nie będzie prowadzony przetop złomu, który nie spełniają wymogów określonych w normie PN-91/H-15715/04 to "Złom Aluminium i stopów aluminium"

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

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

XI. Ustaliam dodatkowe wymagania

XI.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, VI.3, VI.6 należy przedkładać Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 28 lipca 2016 roku

U z a s a d n i e

Spółka **ALUMETAL GORZYCE Sp. z o.o.** z siedzibą w Gorzycach ul. Odlewników 52 wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów.

Instalacja ta kwalifikuje się zgodnie z Załącznikiem I pkt 2.5 b) do Dyrektywy Rady 96/61/WE z dnia 24 września 1996 r. dotyczącej zintegrowanego zapobiegania zanieczyszczeniom i ich kontroli, do grupy - instalacje do wytopu, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, łącznie z produktami z odzysku, (rafinacja, odlewnictwo, itd.), o wydajności topienia przekraczającej 4 tony dziennie dla ołowiu i kadmu lub 20 ton dziennie dla wszystkich innych metali.

Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 1/06.

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. Zdolność produkcyjna ok. 60 Mg/dobę, z produktów z odzysku przy zastosowaniu procesów metalurgicznych, która jest zaliczana, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko,

do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania decyzji jest wojewoda.

Spółka z o.o. ALUMETAL GORZYCE z siedzibą w Gorzycach ul. Odlewników 52 w dniu 7 stycznia 2006r. złożyła wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów. Pismem z dnia 07.02.2006 r. zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego w dniu 07.01.2006 r. oraz ogłosiłem, 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 S.A. w Gorzycach, Urzędu Gminy Gorzyce oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku ani później w trakcie postępowania nie wniesiono żadnych uwag.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdziłem, 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 15.03.2003 r. znak: ŚR.IV-6618/1/06 wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie zostało przedłożone pismem z dnia 16.05.2006 r.

Tytuł prawny do instalacji oraz terenu gdzie zlokalizowana jest instalacja położonych na terenie zabudowy przemysłowej w Gorzycach posiada Spółka z o.o. Alumetal Gorzyce.

W procesie produkcji inwestycji objętej niniejszym wnioskiem występują następujące etapy:

- składowanie surowców i kontrola jakości,
- przygotowanie surowców do topienia,
- przygotowanie i załadunek wsadu do pieca topialnego, indukcyjnego,
- wytapianie stopów wraz z analizą ich składu chemicznego,
- przelanie stopu do pieca odstojowo – odlewniczego,
- rafinacja gazowym argonem,
- odlewanie metalu na maszynie odlewniczej w gąski lub do kadzi celem przetransportowania ciekłego metalu do odlewni Federal Mogul S.A. w Gorzycach.

Dla poprawnego działania instalacji, funkcjonują w niej także:

- węzeł oczyszczania gazów odlotowych z pieców topialnych oraz spalin z ogrzewania pieców odstojowych i wygrzewania kadzi,
- instalacje pomocnicze: zasilające w czynniki energetyczne, wodę, wentylacja hal, zasilanie argonem i w przyszłości gazowym chlorem,

Uruchomiona zostanie także instalacja opalania wiórów wraz z węzłem oczyszczania spalin.

Szczegółowe warunki prowadzenia procesu opisane zostały w części stanowiącej niniejszego pozwolenia – punkt I decyzji.

W toku postępowania zidentyfikowano następujące dokumenty referencyjne:

- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w produkcji metali nieżelaznych, grudzień 2001
- Projekt Dokumentu BREF dotyczącego najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji z magazynowania (Draft Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), wrzesień 2001.
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003

Poniżej zestawiono porównanie zaleceń dokumentu referencyjnego dotyczących rozwiązań technicznych, z rozwiązaniami stosowanymi w instalacji objętej pozwoleniem:

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

	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	
2. Usuwanie oleju i powłok organicznych przez osuszanie wiórów	Przygotowanie wiórów prowadzone będzie w suszarko-chłodziarce firmy Intal (przejściowo w okresie rozruchu technologicznego stosowane będą wióry uzdatnione w zakładzie w Kętach).	W stanie rozruchu można uznać rozwiązanie z dopuszczalne, docelowe rozwiązanie jest całkowicie zgodne z zaleceniami dokumentu referencyjnego
3. Zastosowanie dopalacza do usuwania węgla organicznego wraz z dioksynami	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 celkowym 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 wyłączenia awaryjnego instalacji.	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 nieorganizowanej w obszarze funkcjonowania oddziału topienia, piece indukcyjne wyposażono w okapy pozwalające na uchwycenie emitowanych zanieczyszczeń i	Instalacja całkowicie realizuje zalecenie dokumentu referencyjnego

	<p>skierowanie ich do filtra tkaninowego. Wydajność instalacji wentylacyjnej została tak obliczona by wyeliminować emisję nieorganizowaną 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 $1g/m^3$ 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 $1,2 m^3/m^2/min$) oraz gatunek tkaniny filtracyjnej, że w rezultacie zapylenie końcowe jest poniżej $5mg/m^3$ a efektywność filtracji sięga 99,5 %.</p> <p>Mierzona na wylocie z instalacji temperatura gazów nie przekracza $60^{\circ}C$. 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, $49000m^3/godz.$ oraz konfiguracji sieci przewodów, sprzyja redukcji emisji zanieczyszczeń gazowych.</p>	
5. Odzyskiwanie ciepła	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.	Uznano, że instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki.
6. Stosowanie filtrów tkaninowych	Opis realizacji jak wyżej. W stacji odpylania suszarko - chłodziarki zastosowano filtr 8 sekcyjny a w stacji odpylnia z pieców 15 sekcyjny.	Instalacja całkowicie realizuje zalecenie dokumentu referencyjnego.

7. Zastosowanie pieców indukcyjnych bezrdzeniowych do stosunkowo małych ilości czystego metalu.		Zastosowano piece indukcyjny 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.			Wielkość, ilość i rodzaj urządzeń zostały optymalnie dobrane do wymogów klientów. Operator zachował możliwość dostosowania produkcji do rynku.	
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 z wyjątkiem chlorków. Zwiększone stężenia tych związków wynikają z faktu, iż instalacja produkuje przede wszystkim odlewnicze stopy aluminium do produkcji tłoków gdzie najbardziej niepożądane zanieczyszczenia to Ca, Na i Sr. Usunięcie tych zanieczyszczeń polega na wprowadzeniu do ciekłego metalu eliminatora w postaci sypkiej, sporządzonego na bazie chlorków stąd podwyższona emisja w tym zakresie – emisja ta nie narusza obowiązujących standardów jakości środowiska. Uwzględniając to można uznać, że instalacja spełnia wymogi BAT.	
Zanieczyszczenie	Zakres(BAT)/jednostka	Lp.	Zanieczyszczenie	Zmierzone		
Pył	1 – 30 mg/Nm ³	1	Pył	2,05		
fluorowódor (HF)	0,1 – 5	2	fluorowódor (HF)	4,68		
Chlorki (Cl)	< 1 – 5	3	chlorki (Cl)	9,54		
chlorowódor (HCl)	0,1 – 40	4	chlorowódor (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 ostojowego		Wielkości emisji do powietrza zmierzone w instalacji Alumetal			Wielkości emisji mieszczą się w przedziałach	
zanieczyszczenie	zakres(BAT)/jednostka	zanieczyszczenie	zmierzone			

Pył	1 – 5 mg/Nm ³	pył	2,05	zalecanych przez dokument referencyjny z wyjątkiem chlorków. Zwiększone stężenia tych związków wynikają z faktu, iż instalacja produkuje przede wszystkim odlewnicze stopy aluminium do produkcji tłoków gdzie najbardziej nieporządne zanieczyszczenia to Ca, Na i Sr, usunięcie tych zanieczyszczeń polega na wprowadzeniu do ciekłego metalu eliminatora w postaci sypkiej, sporządzonego na bazie chlorowców stąd podwyższona emisja w tym zakresie – emisja ta nie narusza obowiązujących standardów jakości środowiska. Uwzględniając to uznano, że instalacja spełnia wymogi BAT.
Fluorki (F)	1 mg/Nm ³	fluorki (F)	0,56	
Chlorki (Cl)	5 mg/Nm ³	chlorki (Cl)	9,53	
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. 8 kg/Mg stopów aluminium, w całości odsprzedawane do odzysku	Pełna zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego
wymurówka	wymiana	ok. 2 - 4 kg/Mg	ponowne	Ok. 1 kg/Mg	Pełna zgodność

z pieca	zużytej ogniotrwalej okładziny pieca	stopów aluminium	wykorzystanie po uzdatnieniu lub składowanie	stopów aluminium w całości przekazywane do odzysku	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 przekazywane do odzysku	Pełna zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego
kożuchy	proces odlewania	do ok. 25 kg/Mg stopów aluminium	używane w procesach wtórnego przerobu	jw.	Pełna zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego

Uwzględniając powyższe okoliczności uznałem, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 Prawa ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Spółki nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności emisja dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, pyłu zawieszonego PM10 z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Ponadto emisja chlorowodoru, i fluoru nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Zakład korzysta z zewnętrznych sieci wodociągowo-kanalizacyjnych. W umowach dotyczących warunków poboru wody oraz odprowadzania ścieków brak określonych wartości dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń. Ustalając warunki poboru wody oraz wprowadzania ścieków do kanalizacji oparto się, więc wyłącznie na wniosku zakładu. Ze względu na specyfikę produkcji uznano za niezbędne i celowe nałożenie dodatkowych warunków związanych z monitorowaniem jakości ścieków deszczowo-roztopowych.

W przypadku wystąpienia pożaru lub innej poważnej awarii, czy miejscowego zagrożenia dopuszczalne jest, na podstawie art. 33 ustawy prawo wodne, korzystanie z każdej wody w rozmiarze i czasie wynikającym z konieczności ich zwalczania.

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów. Biorąc powyższe pod uwagę, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust. 2 ustawy o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późn. zm.), w pozwoleniu określiłem warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W punktach II.3. oraz IV.3. niniejszej decyzji ustaliłem dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach, kontenerach, boksach itp., zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób niepowołanych, a następnie przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Zgodnie z art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach w decyzji ustaliłem warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku aluminium w instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych. Odzysk odpadów prowadzony będzie metodą R4 zgodnie z zał. nr 5 „Procesy odzysku” ustawy o odpadach. Proces prowadzony będzie wg technologii określonej w punkcie IV.3.5. decyzji i dotyczył będzie złomu definiowanego w normie PN-91/H-15715/04 to "Złom Aluminium i stopów aluminium"

Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustaliłem parametry instalacji, istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie również z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. Zgodnie z tym samym przepisem ustaliłem 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, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841). Uwzględniając, że w obecnym stanie zagospodarowanie terenu ustaliłem punkty monitoringu oddziaływania instalacji na klimat akustyczny.

Z przedstawionego wniosku wynika, że instalacja nie będzie powodować ponadnormatywnej emisji gazów i pyłów do powietrza, ponadnormatywnej emisji hałasu do środowiska, instalacja nie stanowi zagrożenia dla wód podziemnych, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo. Instalacja spełnia również wymogi najlepszej dostępnej techniki.

Wystąpienie sytuacji awaryjnej mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest niewielkie – jest ono dodatkowo minimalizowane poprzez stosowanie ciągłego monitoringu prowadzonych procesów oraz rozwiązań opisanych w punkcie VIII niniejszej decyzji.

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 Wojewody Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie wnosi się w dwóch egzemplarzach po uiszczeniu opłaty skarbowej w wysokości 5 zł.

Z up. WOJEWODY PODKARPACKIEGO

(-)

mgr inż. Janusz Kurnik
Z-CA DYREKTORA WYDZIAŁU
ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Otrzymują:

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

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
2. Marszałek Województwa Podkarpackiego, ul. Towarnickiego 1A, 35-010 Rzeszów
3. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa