MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

RŚ.VI-7660/9-1/08 Rzeszów, 2008-09-24

# DECYZJA

Działając na podstawie:

* art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.);
* art. 191 a, 215 ust. 2, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150) w związku z § 2 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.);,

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

**orzekam:**

## **I.** Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2006 r., znak: ŚR.IV-6618-3/1/06, zmienioną decyzją z dnia 2007-05-31 znak ŚR.IV6618-3/3/06, udzielającą Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi Mn, Ti, Zr, V oraz z grupy AlSiMg w następujący sposób:

### **I.1.** Na stronie 2 w wierszu 7 licząc od dołu strony, w miejsce dotychczasowego zapisu „o zdolności produkcyjnej do 60 Mg/dobę” wprowadzam zapis „o zdolności produkcyjnej do 900 Mg/dobę”

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

**„I.1.** Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

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

Przedmiotem działalności instalacji będzie produkcja: - aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi: Mn, Ti, Zr, V oraz z grupy AlSiMg. Zdolność produkcyjna ok. 90 Mg/dobę.”

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

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

Urządzenia podstawowe:

Piec indukcyjny tyglowy typu PIT-3000/Al. - 2 sztuki

- pojemność 3 Mg

- temperatura przegrzania wsadu do 750 ºC

- jednostkowe zużycie energii elektrycznej 600 kWh/Mg

- szybkość topienia (dla Al, 700ºC) 1200 kg/h

- wydajność 450 Mg Al/mies.

Piec indukcyjny tyglowy typu PIT-6000/Al. - 3 szt

- pojemność 6 Mg

- temperatura przegrzania wsadu do 750 ºC

- jednostkowe zużycie energii elektrycznej 515 kWh/Mg

- szybkość topienia (dla Al, 700ºC) 2670 kg/h

- ilość urządzeń w zakładzie - 1szt.

- wydajność 900 Mg Al/mies.

Piec płomienny odstojowo – odlewniczy - 3 szt.

- pojemność pieca 6,5 Mg Al

- maksymalna moc cieplna zainstalowana 450 kW

- temperatura pracy pieca 750 ºC

temperatura atmosfery 900 ºC

- szybkość podgrzewania 50 ºC/h

- możliwość podgrzania 50 ºC

- maks. zapotrzebowanie gazu ziemnego 48 Nm3/h

- temperatura wejściowa powietrza na palnik 300 – 3500 ºC

- paliwo gaz ziemny

- liczba palników 1

Piec odstojowy - 1 szt.

- pojemność pieca 14000 kg Al

- maks. moc cieplna zainstalowana 900 kW

- temperatura pracy pieca maks. 800 ºC

- maks. zapotrzebowanie gazu ziemnego 90 Nm3/h

- temperatura wejściowa powietrza na palnik 300 – 350 ºC

- paliwo gaz ziemny

- liczba palników 2

Maszyna odlewnicza taśmowa - 2 szt

- wydajność maszyny 4 Mg/h

- masa odlewanych gąsek 8 kg

- zużycie sprężonego powietrza 10 Nm3/h

- zużycie gazu ziemnego 13 Nm3/h

- zużycie wody do chłodzenia gąsek 60 m3/h

Suszarko-chłodziarka do wiórów - 1 szt.

- wydajność 2,2 – 4 Mg/h

- czas pracy suszarki 24 h/dobę (310 dni w roku)

- temperatury pracy suszarki: strefa grzewcza 400 – 500 ºC

* dopalacz 600 – 750 ºC
* wylot z dopalacza 900 ºC

- 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 ºC

- ciśnienie robocze w zbiorniku 19 bar

Dwuścienny zbiornik oleju opałowego z zadaszeniem

- objętość 20 m3

Suwnica odlewnicza

- udźwig 5 Mg

- rozpiętość 16,55 m

- sposób sterowania radiowy

Suwnica natorowa z chwytakiem wielołupinowym

- udźwig 5 Mg

- rozpiętość 16,55 m

- sposób sterowania radiowy

Suwnica natorowa z chwytakiem

- udźwig 5 Mg

- rozpiętość 16,3 m

- sposób sterowania radiowy

Chłodnia wentylatorowa obiegowej wody chłodzącej 2 szt,

- ilość wody obiegowej 30 m3

- zapotrzebowanie wody chłodzącej 60 – 120 m3/h

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

- wydajność ok. 30 Mg/dobę

Paczkarka do złomów (składająca się z prasy belującej typu RAS III 44-1250 2 X 90 kW, wyposażona w system monitorowania ze świetlną instalacją ostrzegawczą)

- wydajność 7-10 Mg/h

- ilość paczek złomu 116 szt/h

- masa paczki 72 – 94 kg/szt

- moc zainstalowana 198 kW

Urządzenie do odzysku glinu ze zgarów

- wydajność 3 Mg/h

- uzysk metalicznego glinu ze zgarów 30 - 35 %

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

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

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

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

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

Nad przenośnikiem zainstalowany będzie sterowany automatycznie zespół natrysku oleju i wody, zapewniający optymalne warunki prowadzenia procesu suszenia wiórów (temp. 400 - 500 ºC). Utrzymanie stałej temperatury w suszarce odbywać się będzie automatycznie przez odpowiednie dozowanie oleju bądź wody, do wiórów lub poprzez włączenie palnika głównego. Spaliny ze spalania gazu ziemnego w dwóch palnikach (głównym i pilotowym) oraz spaliny ze spalania oleju wykorzystywanego w procesie będą odprowadzane do dopalacza wyposażonego w trzeci palnik(opalany gazem ziemnym), a następnie poprzez urządzenie schładzające oraz filtr (wchodzące w skład stacji oczyszczania gazów odlotowych) spaliny odprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony wentylatorem poprzez emitor E2.

Gorące wióry pozbawione oleju i wody, poprzez strefę schładzającą bębna suszarki do temperatury 80 – 100 ºC, będą podawane do separatora magnetycznego i przesiewacza wibracyjnego. Następnie wióry przewożone będą do boksów wsadowych, skąd będą pobierane do procesu topienia.

Frakcja podsitowa będzie odbierana do pojemników ustawionych pod sitem, a następnie kierowana do dalszego przerobu u odbiorcy tego typu odpadów.

Proces prowadzony będzie w sposób ciągły.

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

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

„**I.2.2.3.** Przebieg procesu topienia

Proces prowadzony będzie w sposób ciągły.

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

W czasie topienia dodawane będą:

- topniki pokrywająco – rafinujące,

- gazy rafinujące

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

Ilość wprowadzanych do procesu substancji dla poszczególnych gatunków określać będą karty technologiczne oraz instrukcje zawierające opis procesu technologicznego.

Topienie metalu prowadzone będzie do poziomu 0,4 m poniżej górnej krawędzi pieca. Po stopieniu całości pobierana będzie próba do badania składu chemicznego stopu. W zależności od jej wyniku, w razie potrzeby dodawane będą odpowiednie składniki stopowe w celu korekty składu chemicznego. Po uzyskaniu odpowiedniego składu chemicznego, przeprowadzane będą zabiegi związane z uszlachetnianiem ciekłego metalu - modyfikacja i rafinacja. Sporadycznie wykonywana będzie również filtracja stopu polegająca na przelewaniu ciekłego metalu przez filtr porowaty 10 ppi.

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

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

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

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

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 3. | Emitor odlewni E1 – w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do emitora E3 i E4 | Piec topialny PIT 3000/Al – 1 szt.Czas pracy 744 h | NO2 | 0,24 |
| CO | 0,59 |
| Pył ogółem | 0,038 |
| Pył PM10 | 0,038 |
| chlorowodór | 0,25 |
| Fluor | 0,113 |
| Piec topialny PIT 6000/Al – 1 szt.Czas pracy 744 h | NO2 | 0,47 |
| CO | 1,19 |
| Pył ogółem | 0,077 |
| Pył PM10 | 0,077 |
| Chlorowodór | 0,51 |
| Fluor | 0,23 |
| Piec płomienny odstojowo – odlewniczyCzas pracy 744 h | NO2 | 0,01 |
| CO | 0,01 |
| Pył ogółem | 0,002 |
| Pył PM10 | 0,002 |
| Chlorowodór | 0,02 |
| Fluor | 0,00095 |
| SO2 | 0,04 |
| Piec odstojowy o poj. 14 MgCzas pracy 744 h | NO2 | 0,04 |
| CO | 0,02 |
| Pył ogółem | 0,008 |
| Pył PM10 | 0,008 |
| Chlorowodór | 0,08 |
| Fluor | 0,002 |
| SO2 | 0,094 |
| Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 3000/Al – 2 szt., PIT 6000/Al – szt. 3, piece płomienne odstojowo-odlewnicze – szt. 3, piec odstojowy o poj.14 Mg – szt. 1)Czas pracy 744 h | NO2 | 1,96 |
| CO | 4,8 |
| Pył ogółem | 0,321 |
| Pył PM10 | 0,321 |
| Chlorowodór | 2,17 |
| Fluor | 0,921 |
| SO2 | 0,214 |
| 5. | Emitor nowej linii odlewniczej (E3) | Piec topialny PIT 6000/Al – 1 szt.Czas pracy 8760 h | NO2 | 0,235 |
| CO | 0,595 |
| Pył ogółem | 0,038 |
| Pył PM10 | 0,038 |
| Chlorowodór | 0,255 |
| Fluor | 0,115 |
| Piec odstojowy o poj. 14 MgCzas pracy 8760 h | NO2 | 0,02 |
| CO | 0,01 |
| Pył ogółem | 0,004 |
| Pył PM10 | 0,004 |
| Chlorowodór | 0,04 |
| Fluor | 0,001 |
| SO2 | 0,047 |
| Emitor łącznie (w tym: piece topialne PIT 6000/Al – szt. 2, piec odstojowy o poj. 14 Mg)Czas pracy 8760 h | NO2 | 0,49 |
| CO | 1,2 |
| Pył ogółem | 0,081 |
| Pył PM10 | 0,081 |
| Chlorowodór | 0,55 |
| Fluor | 0,231 |
| SO2 | 0,047 |
| 6. | Emitor nowej linii odlewniczej (E3)– w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do E1 | Piec topialny PIT 3000/Al – szt. 1 Czas pracy 744 h | NO2 | 0,12 |
| CO | 0,295 |
| Pył ogółem | 0,019 |
| Pył PM10 | 0,019 |
| Chlorowodór | 0,125 |
| Fluor | 0,056 |
| Piec topialny PIT 6000/Al. – szt. 1Czas pracy 744 h | NO2 | 0,235 |
| CO | 0,595 |
| Pył ogółem | 0,038 |
| Pył PM10 | 0,038 |
| Chlorowodór | 0,255 |
| Fluor | 0,115 |
| Piec płomienny odstojowo - odlewniczyCzas pracy 744 h | NO2 | 0,005 |
| CO | 0,005 |
| Pył ogółem | 0,001 |
| Pył PM10 | 0,001 |
| Chlorowodór | 0,01 |
| Fluor | 0,00047 |
| SO2 | 0,02 |
| Piec odstojowy o poj. 14 MgCzas pracy 744 h | NO2 | 0,02 |
| CO | 0,01 |
| Pył ogółem | 0,004 |
| Pył PM10 | 0,004 |
| Chlorowodór | 0,04 |
| Fluor | 0,001 |
| SO2 | 0,047 |
| Emitor łącznie(w tym: piece topialne PIT 3000/Al– szt. 2, PIT 6000/Al – szt. 3,Piece płomienne odstojowo-odlewnicze – szt. 3, piec odstojowyo poj. 14 Mg – szt. 1) | NO2 | 0,98 |
| CO | 2,40 |
| Pył ogółem | 0,160 |
| Pył PM10 | 0,160 |
| Chlorowodór | 1,085 |
| Fluor | 0,460 |
| SO2 | 0,107 |
| 7. | Emitor nowej linii(E4) | Piec topialny PIT 6000/Al – 1 szt.Czas pracy 8760 h | NO2 | 0,235 |
| CO | 0,595 |
| Pył ogółem | 0,038 |
| Pył PM10 | 0,038 |
| Chlorowodór | 0,255 |
| Fluor | 0,115 |
| Piec ostojowy o poj. 14 MgCzas pracy 8760 h | NO2 | 0,02 |
| CO | 0,01 |
| Pył ogółem | 0,004 |
| Pył PM10 | 0,004 |
| Chlorowodór | 0,04 |
| Fluor | 0,001 |
| SO2 | 0,047 |
| Emitor łącznie(w tym: piece topialne PIT 6000/Al– szt. 2, piec odstojowy o poj.14 Mg)Czas pracy 8760 h | NO2 | 0,49 |
| CO | 1,2 |
| Pył ogółem | 0,081 |
| Pył PM10 | 0,081 |
| Chlorowodór | 0,55 |
| Fluor | 0,055 |
| SO2 | 0,047 |
| 8. | Emitor nowej linii odlewniczej (E4)- w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do emitora E1 | Piec topialny PIT 3000/Al – szt. 1Czas pracy 744 h | NO2 | 0,12 |
| CO | 0,295 |
| Pył ogółem | 0,019 |
| Pył PM10 | 0,019 |
| Chlorowodór | 0,125 |
| Fluor | 0,056 |
| Piec topialny PIT 6000/Al – szt. 1Czas pracy 744 h | NO2 | 0,235 |
| CO | 0,595 |
| Pył ogółem | 0,038 |
| Pył PM10 | 0,038 |
| Chlorowodór | 0,255 |
| Fluor | 0,115 |
| Piec płomienny odstojowo - odlewniczyCzas pracy 744 h | NO2 | 0,005 |
| CO | 0,005 |
| Pył ogółem | 0,001 |
| Pył PM10 | 0,001 |
| Chlorowodór | 0,01 |
| Fluor | 0,00047 |
| SO2 | 0,02 |
| Piec odstojowy o poj. 14 MgCzas pracy 744 h | NO2 | 0,02 |
| CO | 0,01 |
| Pył ogółem | 0,004 |
| Pył PM10 | 0,004 |
| Chlorowodór | 0,04 |
| Fluor | 0,001 |
| SO2 | 0,047 |
| Emitor łącznie(w tym: piece topialne PIT3000/Al- szt. 2, PIT 6000/AI szt. 3,piece płomienne odstojowo-odlewnicze – szt. 3, piec odstojowyo poj. 14 Mg – szt. 1)Czas pracy 744 h | NO2 | 0,98 |
| CO | 2,40 |
| Pył ogółem | 0,160 |
| Pył PM10 | 0,160 |
| Cglorowodór | 1,085 |
| Fluor | 0,46 |
| SO2 | 0,107 |
| 9. | Emitor odpylania z nowej hali (E5) | Urządzenie do odzysku glinu ze zgarówCzas pracy 8760 h | Pył ogółem | 0,162 |
| Pył PM10 | 0,162 |

### **I.8.** Punkt **II.1.2.** otrzymują brzmienie:

„**II.1.2.** Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji

Tabela 2

| NO2[Mg] | CO[Mg] | Pył PM 10[Mg] | Pył ogółem[Mg] | Chlorowodór[Mg] | Fluor[Mg] | SO2 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 31,7 | 199,3 | 14,9 | 14,9 | 14,9 | 6,1 | 13,9 |

### **I.9.** W punkcie **II.2.1.** otrzymuje brzmienie:

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

Qśr d = 60,00 m3/d

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

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

- powierzchnia odwadniana całkowita – 2,36 ha,

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

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

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

urządzeń kanalizacyjnych

Tabela 3

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Oznaczenie** | **Jednostka** | **Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji** |
| 1. | pH | - | 6,5-9,5 |
| 2. | ChZT | mg/l | 970 |
| 3. | BZT5 | mg/l | 500 |
| 4. | Zawiesiny ogólne | mg/l | 300 |
| 5. | Węglowodory ropopochodne | mg/l | 15 |

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

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

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

| **Lp.** | **Kod** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu****[Mg/rok]** | **Źródła powstawania odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | 10 03 16 | zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15  | 5000 | proces produkcji stopów odlewniczych (produkt uboczny prowadzonego procesu)  |
| 2. | 10 10 03 | zgary i żużle odlewnicze |
| 3. | 10 03 20 | pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19 | 300 | oczyszczanie gazów z procesu produkcji  |
| 4. | 10 10 99 | inne niewymienione odpady (odpady materiałów ceramicznych i izolacyjnych) | 180 | wymurówka pieców, rynien, kadzi – Dział Produkcji  |
| 5. | 15 01 01 | opakowania z papieru i tektury | 5 | Dział Produkcji, Rozwoju, Jakości, Zarząd (rozpakowywanie surowców, materiałów biurowych i in.)  |
| 6. | 15 01 02 | opakowania z tworzyw sztucznych | 1 | Dział Produkcji, Rozwoju, Jakości, Zarząd (rozpakowywanie surowców, materiałów biurowych i in.) |
| 7. | 15 02 03 | sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02  | 5 | Dział Produkcji, Rozwoju (bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu)  |
| 8. | 16 01 03 | zużyte opony | 3 | Wózki, maszyny robocze |
| 8. | 16 02 14 | zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13  | 1 | park maszynowy (odpadyz remontów)  |
| 9. | 16 02 16 | elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15  |
| 10. | 19 12 03 | metale nieżelazne | 60 | odpad poprodukcyjny (odpadz segregacji oraz remontów)  |
| 11. | 19 12 04 | tworzywa sztuczne i guma | 5 | Dział Produkcji, Rozwoju (odpady z remontów)  |
| 12. | 10 10 12 | inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 („odsiewka” – frakcja podsitowa) | 2000 | odpad powstały na urządzeniu Intal – Dział Produkcji (oczyszczanie surowca wtórnego)  |
| 13. | 17 04 05 | żelazo i stal | 1200 | odpad poprodukcyjny (odpady z remontówi z oczyszczania surowca wtórnego)  |
| 14. | 19 12 02 | metale żelazne | 300 | odpad poprodukcyjny (odpad z segregacji oraz remontów) |

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 3 | E 3 odlewnia | 20 | 1,0 | 8,84 | 305 | 8760 |
| 4 | E 4 odlewnia | 20 | 1,0 | 8,84 | 305 | 8760 |
| 5 | E5 – emitor odpylania z nowej hali | 20 | 1,2 | 12,3 | 305 | 8760 |

### **I.15.** W punkcie **IV 2.1.** w Tabeli 8 dodaję wiersze:

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

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

### **I.17.** W punkcie **IV.1.3.** dodaję podpunkty **IV.1.3.3.** i **IV.1.3.4.** o treści:

„**IV.1.3.3.** Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy jednokomorowy w stacji odpylania ciągu urządzeń odlewniczych składającego się z pieców topialnych PIT 6000/AI szt. 2 oraz pieca odstojowego o poj. 14 Mg pracujący w układzie z emitorem E3 i E4

- powierzchnia filtracji 738/684 m2

- obciążenie tkaniny 1,27 m3/m2min

- typ filtra NFS 641/492-20

- ilość worków 492 szt.

- przepustowość 49 400 m3/h

- typ tkaniny poliester z preparowaną powierzchnią

- skuteczność odpylania 99,5 %

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

- powierzchnia filtracji 738/684 m2

- obciążenie tkaniny 1,27 m3/m2min

- typ filtra NFS 641/492-20

- ilość worków 492 szt.

- przepustowość 49 400 m3/h

- typ tkaniny poliester z preparowaną powierzchnią

- skuteczność odpylania 99,5 %

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

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

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

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

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

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

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

„**IV.2.4.** Woda pobierana na potrzeby instalacji wykorzystywana będzie do:

- celów sanitarnych w ilości do 19,79 m3/d,

- celów przemysłowych w ilości do 95,5 m3/d.”

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

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

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 3 | 12 01 03 | odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 20 000 |
| 4 | 12 01 04 | cząstki i pyły metali nieżelaznych | 200 |
| 10 | 17 04 02 | aluminium | 30 000 |
| 19 | 09 01 99 | Inne niewymienione odpady | 300 |

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

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

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 7 | Chłodnia wentylatorowa wody chłodzącej | 24 | 82 | 82 |
| 8 | Instalacja odpylając | 24 | 90 | 90 |
| 9 | Chłodnia wentylatorowa wody chłodzącej | 24 | 82 | 82 |
| 10 | Instalacja odpylając | 24 | 90 | 90 |

### **1.26.** W punkcie **VB** Tabela 15 otrzymuje brzmienie:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Wyszczególnienie** | **Jednostka** | **Wartość** |
| 1 | zużycie surowca:surowce czyste (gąski Al)- stanowi alternatywę dla złomu – na życzenie klienta może zastępować złomzłom ogółem | Mg/rok | w zależności od różnych uwarunkowańmin. 1 800max. 33 000 |
| 2 | zużycie topników i rafinatorów: ogółem | Mg/rok | ok. 2 200 |
| 3 | zużycie energii elektrycznej | MW/rok | 18 000 |
| 4 | zapotrzebowanie sprężonego powietrza | Nm3/rok | 1 850 000 |
| 5 | zużycie gazu | Nm3/rok | 2 5000 000 |
| 6 | zużycie oleju | Mg/rok | ok. 700 |
| 7 | zużycie wody | m3/rok | 40 950 |
| 9 | produkcja stopów | Mg/rok | 28 800 |

### **1.27.** Punkt **VI.2.1** otrzymuje brzmienie:

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

### **1.28.** W punkcie **VI.3.1.** otrzymuje brzmienie:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 3 | E3 | co najmniej co pół roku | NO2 |
| CO |
| pył ogółem |
| pył PM10 |
| chlorowodór |
| fluor |
| SO2 |
| 4 | E4 | co najmniej co pół roku | NO2 |
| CO |
| pył ogółem |
| pył PM10 |
| chlorowodór |
| fluor |
| SO2 |
| 5 | E5 | co najmniej co pół roku | pył ogółem |
| Pył PM 10 |

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

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

- na cele sanitarne – wodomierz w budynku administracyjno – socjalnym oraz w hali magazynowej – raz w miesiącu,

- na cele przemysłowe – wodomierz umieszczony w hali odlewni i suszarni – raz w miesiącu”.

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

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

### **I.31.** w punkcie **XI,** dodaję podpunkty **XI.2, XI.3, XI.4, XI.5, Xi.6.** o treści:

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

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

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

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

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

## **II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

# Uzasadnienie

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

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

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

Pismem z dnia 25.02.2008 r. zawiadomiono Stronę o wszczęciu w dniu 15.02.2008 r. postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz podano do publicznej wiadomości fakt, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń Alumetal Gorzyce Sp. z o.o. w Gorzycach, Urzędu Gminy Gorzyce oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 17.04.2008 r. znak: RŚ.VI-7660-

9/1/08 wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie zostało przedłożone pismem z dnia 20.05.2008 r.

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

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

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

- pieców topialnych PIT-6000 – 2 szt.,

- pieca odstojowego o ładowności 14 t – 1 szt,

- instalacji odpylającej gazy odlotowe z pieców,

- chłodni wentylatorowej obiegowej wody chłodzącej,

oraz budowę nowej hali, w obrębie której rozmieszczone będą:

- ręczna sortownia złomów,

- paczkarka do złomów,

- urządzenie do odzysku glinu ze zgarów,

- instalacja odpylająca gazy odlotowe z urządzenia do odzysku glinu ze zgarów,

- chłodnia wentylatorowa obiegowej wody chłodzącej.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Rozwiązanie zalecane** | **Rozwiązania stosowane w instalacji**  | **Ocena stosowanych rozwiązań** |
| 1. Zastosowanie okapów odciągowych i ukierunkowanych na obiekt systemów odciągowych. | Piece odlewnicze PIT wyposażone będą w pokrywy będące jednocześnie okapami odciągowymi. Okapy będą się mogły przemieszczać odpowiednio do faz procesu produkcyjnego. W tym celu okapy będą wyposażone w system siłowników hydraulicznych umożliwiających ich odchylenie od poziomu o kąt ok. 90º 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 żużlaz lustra metalu oraz czyszczenie ścian tygli bez konieczności odsuwania okapów poza strefę emisji. Połączenie przegubowe okapów z instalacją odciągową umożliwia nieprzerwane odprowadzanie spalin, także w trakcie wychylania pieca i spustu metalu. | Instalacja całkowicie realizuje zalecenie dokumentu referencyjnego. |
| 2. Usuwanie oleju i powłok organicznych przez osuszanie wiórów. | Przygotowanie wiórów prowadzone będzie w suszarko-chłodziarce firmy Instal. | Rozwiązanie jest całkowicie zgodne z zaleceniami dokumentu referencyjnego. |
| 3. Zastosowanie dopalacza do usuwania węgla organicznego wraz z dioksynami. | W suszarni gdzie temperatura pracy wynosi 450oC następuje wygrzewanie wsadu. Spaliny z suszarko-chłodziarki będą kierowane do dopalacza (temperatura min. 900oC) a następnie będą szybko schładzane w trzyczłonowym wymienniku ciepła do temp. 150oC po schłodzeniu będą neutralizowane wapnem i oczyszczane w filtrze workowym, którego worki będą uprzednio napylone wapnem. Strzepywanie worków realizowane będzie impulsami sprężonego powietrza. Napylanie wapnem odbywać się będzie okresowo dozownikiem celkowym ze zbiornika wapna. Wapno zmieszanez 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 klapami zamontowanymi na rurociągach, oraz do wyłączania 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 emisjiniezorganizowanej w obszarzefunkcjonowania oddziału topienia, piece indukcyjne wyposażono w okapy pozwalające na uchwycenie emitowanych zanieczyszczeńi skierowanie ich do filtra tkaninowego. Wydajność instalacji wentylacyjnej została tak obliczona by wyeliminować emisję niezorganizowanado atmosfery. Przed skierowaniem odciąganych gazów do filtra będą one intensywnie mieszane z wapnem, co w znaczący sposób zmniejsza zawartość kwaśnych gazów. Podawanie do instalacji odciągowej wapna w ilości 1g/m3 gazów redukuje zawartość kwaśnych gazów emitowanych do atmosfery. Dodatkowym efektem dodawania wapna jest absorpcja wilgoci, co zmniejsza wytrącanie substancji kwaśnych, chroniąc zarazem urządzenia przed nadmierną korozją. Dla uzyskania niewielkiej zawartości resztkowej pyłu w emitowanych gazach, dobrano taką prędkość filtracji (poniżej 1,2 m3/m2/min) oraz gatunek tkaniny filtracyjnej, żew rezultacie zapylenie końcowe jest poniżej 5mg/m3 a efektywność filtracji sięga 99,5 %. Mierzona na wylocie z instalacji temperatura gazów nie przekracza 60°C. Obniżenie temperaturyo kilkaset stopni (od temperatury zapłonu zanieczyszczeń wsadu w momencie załadunku do pieca) w bardzo krótkim kilkusekundowym okresie, uzyskiwane dzięki znacznej wydajności instalacji wentylacyjnej, 49000m3/godz. oraz konfiguracji sieci przewodów, sprzyja redukcji emisji zanieczyszczeń gazowych. | Instalacja całkowicie realizuje zalecenie dokumentu referencyjnego. |
| 5. Odzyskiwanie ciepła | Ze względu na wielkość instalacji, rodzaj pieców topialnych (elektryczne) i brak możliwości wykorzystaniaw 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 odpylania z pieców 15 sekcyjny. | Instalacja całkowicie realizuje zalecenie dokumentu referencyjnego. |
| 7. Zastosowanie pieców indukcyjnych bezrdzeniowych do stosunkowo małych ilości czystego metalu. | Zastosowano piece indukcyjne tyglowe o pojemnościach 3 Mg (szybkość topienia dla Al, 700oC – 1200 kg/h i 6 Mg szybkość topienia (dla Al, 700oC) 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

|  |  |
| --- | --- |
| Zanieczyszczenie | Zakres(BAT)/ jednostka |
| Pył  | 1-30 mg/Nm3 |
| Fluorowodór (HF) | 0,1-5 mg/Nm3 |
| Chlorowodór (HCl)  | 0,1-40 mg/Nm3 |
| Dioksyny | <0,1-1-mg/Nm3 |
| Zużycie energii | 2000-8000 MJ/tAl |

 | Wielkości emisji do powietrza zmierzone w instalacji Alumetal

|  |  |
| --- | --- |
| Zanieczyszczenie | Zmierzone |
| Pył  | 2,05 |
| Fluorowodór (HF) | 4,68 |
| Chlorowodór (HCl)  | 9,8 |
| Dioksyny | Brak danych |
| Zużycie energii | 39,4 |

 | Wielkości emisji mieszczą się w przedziałach zalecanych przez dokument referencyjny. |
| Wielkości emisji do powietrza zalecane z pieca ostojowego

|  |  |
| --- | --- |
| Zanieczyszczenie | Zakres(BAT)/ jednostka |
| Pył  | 1-5 mg/Nm3 |
| Fluorowodór (HF) | 1 mg/Nm3 |
| Ditlenek siarki SO2  | 50-200 mg/Nm3 |
| Tlenki azotu NOx | <100-300 mg/Nm3 |

 | Wielkości emisji do powietrza zmierzone w instalacji Alumetal

|  |  |
| --- | --- |
| Zanieczyszczenie | Zmierzone |
| Pył  | 2,05 |
| Fluorowodór (HF) | 0,56 |
| Ditlenek siarki SO2 | Wykorzystywany gaz nie zawiera związków siarki |
| Tlenki azotu NOx | 6,16 |

 | Wielkości emisji mieszczą się w przedziałach zalecanych przez dokument referencyjnyjakości środowiska. Uwzględniając to uznano, że instalacja spełnia wymogi BAT. |
| 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 |
|

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Rodzajodpadu | Źródło powstawania | Ilość powstającego odpadu | Wymagany sposób postępowaniaz odpadem | Sposób postępowaniaz odpademw Alumetal | Zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego |
| pyłyz odpylania gazów odlotowych | oczyszczanie gazówz odlewania | do ok. 35 kg/Mg stopów aluminium | przeróbka lub składowanie pod ziemią, częściowa przeróbka chemiczna lub wykorzystanie w przemyśle stalowym | Ok. 10 kg/Mg stopów aluminium, w całości odsprzedane do odzysku | Pełna zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego |
| wymurówka z pieca | wymiana zużytej ogniotrwałej okładziny pieca  | ok. 2 – 4 kg/Mg stopów aluminium | ponowne wykorzystanie po uzdatnieniu lub składowanie | Ok. 1 kg/Mg stopów aluminiumw całości przekazane | Pełna zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego |
| zgary | proces wytopu | do ok. 25 kg/Mg stopów aluminium | wytapianie, odzysk metalu | Ok. 100 kg/Mg stopów aluminium w całości będzie wykorzystywane w procesie odzysku glinu w urządzeniu Aldross | Pełna zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego |
| kożuchy | proces odlewania | do ok. 25 kg/Mg stopów aluminium | używane w procesach wtórnego przerobu  | Ok. 100 kg/Mg stopów aluminium w całości będzie wykorzystywane w procesie odzysku glinu w urządzeniu Aldross. | Pełna zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego. |

 |

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

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

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

# Pouczenie

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

Opłata skarbowa w wys. 253,00 zł

uiszczona w dniu 14-12-2007 r.

na rachunek bankowy nr: 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

**Andrzej Kulig**

Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU

ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Alumetal Gorzyce Sp. z o.o.

ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce

1. a/a ŚR-VI

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,

ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów

1. Minister Środowiska,

ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa