MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

RŚ.VI.MH.7660/12-8/10 Rzeszów, 2011-02-09

# DECYZJA

Działając na podstawie:

* art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
* art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 ze zm.) w związku z § 2 ust 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),

po rozpatrzeniu wniosku Alumetal Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce (REGON 831369265) z dnia 16 listopada 2010 r., znak: DJG/JK/1841/2010 (uzupełnionego pismem z dnia 9 grudnia 2010 r. znak: DJG/JK/1954/2010), w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2006 r., znak: ŚR.IV-6618- 3/1/06, zmienionej decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 31 maja 2007 znak: ŚR.IV-6618-3/3/06, oraz decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 września 2008 r. znak: RŚ.VI-7660/9-1/08 udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych

**orzekam**

## **I.** Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2006 r., znak: ŚR.IV-6618- 3/1/06, zmienioną decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 31 maja 2007 znak: ŚR.IV-6618-3/3/06, oraz decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 września 2008 r. znak: RŚ.VI-7660/9-1/08 udzielającą Alumetal Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce (REGON 831369265) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi Mn, Ti, Zr, V oraz z grupy AlSiMg w następujący sposób:

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

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

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

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

Przedmiotem działalności instalacji będzie produkcja: - aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi: Mn, Ti, Zr, V oraz z grupy AlSiMg. Zdolność produkcyjna ok. 100 Mg/dobę.”

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

Tabela 1

| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło** | **Emisja** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **kg/h** |
| 1. | Emitor odlewni E1 | Piec topialny PIT 3000/Al – 1 szt.Czas pracy 8760 h | NO2 | 0,24 |
| CO | 0,59 |
| Pył ogółem | 0,038 |
| Pył PM10 | 0,038 |
| Chlorowodór | 0,22 |
| Fluor | 0,113 |
| Piec topialny PIT 6000/Al – 1 szt.Czas pracy 8760 h | NO2 | 0,47 |
| CO | 1,19 |
| Pył ogółem | 0,077 |
| Pył PM10 | 0,077 |
| Chlorowodór | 0,5 |
| Fluor | 0,23 |
| Piec płomienny odstojowo – odlewniczyCzas pracy 8760 h | NO2 | 0,01 |
| CO | 0,01 |
| Pył ogółem | 0,002 |
| Pył PM10 | 0,002 |
| Chlorowodór | 0,02 |
| Fluor | 0,00095 |
| SO2 | 0,04 |
| Emitor łącznie(w tym: piece topialne PIT 3000/Al – 2 szt., piec topialny PIT 6000/Al – 1 szt. i piece płomienne odstojowo – odlewnicze – 3 szt.)Czas pracy 8760 h | NO2 | 0,98 |
| CO | 2,4 |
| Pył ogółem | 0,162 |
| Pył PM10 | 0,162 |
| Chlorowodór | 1 |
| Fluor | 0,456 |
| SO2 | 0,04 |
| 2. | Emitor suszarni E2 | Suszarka – chłodziarka do wiórów | NO2 | 2 |
| CO | 18,7 |
| Pył ogółem | 1,44 |
| Pył PM10 | 1,44 |
| Chlorowodór | 0,1034 |
| Fluor | 0,01 |
| SO2 | 1,1 |
| Toluen | 0,12 |
| Octan butylu | 0,01 |
| Octan etylu | 0,05 |
| 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 Mg Czas 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., piec topialny PIT 6000/Al – 3 szt., piece płomienne odstojowo – odlewnicze – 3 szt., piec odstojowy o poj. 14 Mg – 1 szt.)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 |
| 4. | 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 | 0,21 |
| 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 – 2 szt., piec odstojowy o poj. 14 Mg – 1 szt.)Czas pracy 8760 h | NO2 | 0,49 |
| CO | 1,4 |
| Pył ogółem | 0,081 |
| Pył PM10 | 0,081 |
| Chlorowodór | 0,55 |
| Fluor | 0,231 |
| SO2 | 0,047 |
| 5. | Emitor nowej linii odlewniczej E3 – w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do emitora E1 | Piec topialny PIT 3000/Al – 1 szt.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 – 1 szt.Czas 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 Mg Czas 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 – 2 szt., piec topialny PIT 6000/Al – 3 szt., piece płomienne odstojowo – odlewnicze – 3 szt., piec odstojowy o poj. 14 Mg – 1 szt.)Czas pracy 744 h | NO2 | 0,98 |
| CO | 2,4 |
| Pył ogółem | 0,16 |
| Pył PM10 | 0,16 |
| Chlorowodór | 1,085 |
| Fluor | 0,46 |
| SO2 | 0,107 |
| 6. | Emitor nowej linii odlewniczej 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 odstojowy o poj. 14 MgCzas pracy 8760 h | NO2 | 0,02 |
| CO | 0,21 |
| 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 – 2 szt., piec odstojowy o poj. 14 Mg – 1 szt.)Czas pracy 8760 h | NO2 | 0,49 |
| CO | 1,4 |
| Pył ogółem | 0,081 |
| Pył PM10 | 0,081 |
| Chlorowodór | 0,55 |
| Fluor | 0,055 |
| SO2 | 0,047 |
| 7. | Emitor nowej linii odlewniczej E4 – w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do emitora E1 | Piec topialny PIT 3000/Al – 1 szt.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 – 1 szt.Czas 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 Mg Czas 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 – 2 szt., piec topialny PIT 6000/Al – 3 szt., piece płomienne odstojowo – odlewnicze – 3 szt., piec odstojowy o poj. 14 Mg – 1 szt.)Czas pracy 744 h | NO2 | 0,98 |
| CO | 2,4 |
| Pył ogółem | 0,16 |
| Pył PM10 | 0,16 |
| Chlorowodór | 1,085 |
| Fluor | 0,46 |
| SO2 | 0,107 |
| 8. | Emitor odpylania z nowej hali E5 | Urządzenie do odzysku glinu ze zgarówCzas pracy 8760 h | Pył ogółem | 0,162 |
| Pył PM10 | 0,162 |

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

Tabela 2

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Dopuszczalna wielkość emisji****[Mg/rok]** |
| 1. | NO2 | 31,7 |
| 2. | CO | 199,3 |
| 3. | Pył ogółem | 14,9 |
| 4. | Pył PM10 | 14,9 |
| 5. | Chlorowodór | 14,9 |
| 6. | Fluor | 6,1 |
| 7. | SO2 | 13,9 |
| 8. | Toluen | 0,105 |
| 9. | Octan butylu | 0,088 |
| 10. | Octan etylu | 0,438 |

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

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

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

Tabela 6

| **Lp.** | **Kod** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu****[Mg/rok]** | **Źródła powstawania odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | 10 03 16 | Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15  | 5000 | Proces produkcji stopów odlewniczych (produkt uboczny prowadzonego procesu)  |
| 2. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze |
| 3. | 10 03 20 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19 | 300 | Oczyszczanie gazów z procesu produkcji  |
| 4. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady (odpady materiałów ceramicznych i izolacyjnych) | 180 | Wymurówka pieców, rynien, kadzi – Dział Produkcji  |
| 5. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 30 | Dział Produkcji, Rozwoju, Jakości, Zarząd (rozpakowywanie surowców, materiałów biurowych i in.)  |
| 6. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 30 | Dział Produkcji, Rozwoju, Jakości, Zarząd (rozpakowywanie surowców, materiałów biurowych i in.) |
| 7. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02  | 5 | Dział Produkcji, Rozwoju (bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu)  |
| 8. | 16 01 03 | Zużyte opony | 3 | Wózki, maszyny robocze |
| 9. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13  | 1 | Park maszynowy (odpady z remontów)  |
| 10. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15  |
| 11. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 200 | Odpad poprodukcyjny (odpad z segregacji oraz remontów)  |
| 12. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 5 | Dział Produkcji, Rozwoju (odpady z remontów)  |
| 13. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 („odsiewka” – frakcja podsitowa) | 2000 | Odpad powstały na urządzeniu Intal – Dział Produkcji (oczyszczanie surowca wtórnego)  |
| 14. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 1200 | Odpad poprodukcyjny (odpady z remontówi z oczyszczania surowca wtórnego)  |
| 15. | 19 12 02 | Metale żelazne | 300 | Odpad poprodukcyjny (odpad z segregacji oraz remontów) |
| 16. | 15 01 04 | Opakowania z metali (taśma metalowa) | 2 | Dział Produkcji, Rozwoju, Jakości (rozpakowywanie surowców i in.) |
| 17. | 10 03 05 | Odpady tlenku glinu | 100 | Dział Produkcji (odpady z produkcji) |

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

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

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

Tabela 10

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposoby i miejsca magazynowania odpadów** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | 10 03 16 | Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15  | Na powierzchni utwardzonej w Magazynie nr 2 i 3 lub w zamkniętych kontenerach |
| 2. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | Na powierzchni utwardzonej w Magazynie nr 2 i 3 lub w zamkniętych kontenerach |
| 3. | 10 03 20 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19 | W workach typu big – bag w Magazynie nr 2 |
| 4. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady (odpady materiałów ceramicznych i izolacyjnych) | W specjalnych skrzyniach w Dziale Produkcji |
| 5. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | W pojemnikach lub skrzyniach znajdujących się w Dziale Produkcji oraz w Magazynie Wyrobów Gotowych lub w zamkniętym kontenerze |
| 6. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | W pojemnikach lub skrzyniach znajdujących się w Dziale Produkcji |
| 7. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02  | W szczelnych stalowych pojemnikach znajdujących się w Dziale Produkcji i Dziale Utrzymania Ruchu |
| 8. | 16 01 03 | Zużyte opony | Na zewnątrz na powierzchniach utwardzonych |
| 9. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13  | W pojemnikach w Dziale Produkcji i Utrzymania Ruchu lub w boksach na powierzchniach utwardzonych |
| 10. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15  | W pojemnikach w Dziale Produkcji i Utrzymania Ruchu lub w boksach na powierzchniach utwardzonych |
| 11. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | W skrzyniach lub w boksach znajdujących się w Dziale Produkcji lub na zewnątrz na powierzchniach utwardzonych |
| 12. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | W pojemnikach w Dziale Produkcji |
| 13. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 („odsiewka” – frakcja podsitowa) | W workach typu big – bag w Magazynie Wyrobów Gotowych lub Magazynie Surowców |
| 14. | 17 04 05 | Żelazo i stal | W skrzyniach lub w boksach znajdujących się w Dziale Produkcji lub na zewnątrz na powierzchniach utwardzonych |
| 15. | 19 12 02 | Metale żelazne | W skrzyniach lub w boksach znajdujących się w Dziale Produkcji lub na zewnątrz na powierzchniach utwardzonych |
| 16. | 15 01 04 | Opakowania z metali (taśma metalowa) | W pojemnikach, skrzyniach i workach typu big – bag znajdujących się w Dziale Produkcji i Magazynie Wyrobów Gotowych |
| 17. | 10 03 05 | Odpady tlenku glinu | W workach typu big – bag w Magazynie nr 2 . |

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

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

Tabela 12

| **Lp.** | **Kod** | **Rodzaj odpadu** | **Sposoby dalszego zagospodarowania odpadów** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | 10 03 16 | Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15  | Przekazywane do odzysku w procesie R 4 |
| 2. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | Przekazywane do odzysku w procesach R 4, 5, 14 |
| 3. | 10 03 20 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19 | Przekazywane do odzysku w procesie R 14 lub unieszkodliwiania w procesie D 5 |
| 4. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady (odpady materiałów ceramicznych i izolacyjnych) | Przekazywane do odzysku w procesie R 14 |
| 5. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Przekazywane do odzysku w procesach R 3 lub 14 |
| 6. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Przekazywane do odzysku w procesach R 3, 1, 14 |
| 7. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02  | Przekazywane do odzysku w procesie R 1 lub unieszkodliwiania w procesie D 10 |
| 8. | 16 01 03 | Zużyte opony | Przekazywane do odzysku w procesach R1, R3, R5, R13, R14, R15 lub unieszkodliwiania w procesach D10 lub D5 |
| 9. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Przekazywane do odzysku w procesach R 3, 4, 14 lub unieszkodliwiania w procesach (kolejno) D 9, 10, 5 |
| 10. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Przekazywane do odzysku w procesach R 3, 4, 14 lub unieszkodliwiania w procesach (kolejno) D 9, 10, 5 |
| 11. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | Przekazywane do odzysku w procesie R 4 |
| 12. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | Przekazywane do odzysku w procesach R 3, 1, 14 |
| 13. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 („odsiewka” – frakcja podsitowa) | Przekazywane do unieszkodliwiania w procesie D 5 |
| 14. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Przekazywane do odzysku w procesie R 4 |
| 15. | 19 12 02 | Metale żelazne | Przekazywane do odzysku w procesie R 4 |
| 16. | 15 01 04 | Opakowania z metali (taśma metalowa) | Przekazywane do odzysku w procesie R 4 lub unieszkodliwiania metodą D 5 |
| 17. | 10 03 05 | Odpady tlenku glinu | Przekazywane do odzysku w procesie R 4 lub unieszkodliwiania metodą D 5 |

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

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

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

Tabela 15

| **Lp.** | **Wyszczególnienie** | **Jednostka** | **Wartość** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | Zużycie surowca:- surowce czyste (gąski Al) – stanowią alternatywę dla złomu – na życzenie klienta mogą zastępować złom- złomy ogółem  | Mg/rok | W zależności od różnych uwarunkowańmin. 2 052max. 37 628  |
| 2. | Zużycie topników i rafinatorów: ogółem | Mg/rok | 2 508 |
| 3. | Zużycie energii elektrycznej | MW/rok | 22 000 |
| 4. | Zapotrzebowanie sprężonego powietrza | Nm3/rok | 2 110 000 |
| 5. | Zużycie gazu | Nm3/rok | 2 500 000 |
| 6. | Zużycie oleju | Mg/rok | 3 077 |
| 7. | Zużycie wody | m3/rok | 46 684 |
| 8. | Produkcja stopów | Mg/rok | 32 832 |

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

# Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 16 listopada 2010 r., znak: DJG/JK/1841/2010 (uzupełnionym pismem z dnia 9 grudnia 2010 r. znak: DJGK/JK/1954/2010) Alumetal Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce, wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2006 r. znak: ŚR.IV-6618-3/1/06, zmienionej decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 31 maja 2007 r. znak: ŚR.IV-6618-3/3/06 oraz decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 września 2008 r. znak: RŚ.VI-7660/9-1/08, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych.

 Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 2010/A/0260.

 Na terenie spółki eksploatowana jest instalacja wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa.

Instalacja ta została zaklasyfikowana zgodnie z pkt 2 ppkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), do instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu lub kadmu lub powyżej 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 21 listopada 2010 r. zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla w/w instalacji.

Przedmiotem wniosku jest:

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

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

W 2008 roku w związku ze zrealizowaną rozbudową instalacji i zainstalowaniem nowych urządzeń takich jak: dwa piece indukcyjne tyglowe PIT-6000/Al, piec ostojowy 14000/Al, chłodnia wentylatorowa obiegowej wody chłodzącej, sortownia złomów, paczkarka do złomów, urządzenie do odzysku glinu ze zgarów, zaszła konieczność weryfikacji warunków pozwolenia zintegrowanego. W decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 września 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/9-1/08, zmieniającej przedmiotowe pozwolenie określono warunki funkcjonowania instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi Mn, Ti, Zr, V oraz z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej do 90 Mg/dobę. Mając na uwadze optymalizację prowadzonych w zakładzie procesów technologicznych oraz urealnienie struktury i ilości przyjmowanych do wtórnego przetopu aluminium rodzajów i ilości odpadów, ustalono że stałym poziomem określającym maksymalną dobową zdolność produkcyjną instalacji jest 100 Mg stopów Al na dobę.

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

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

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

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

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

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

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

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

# Pouczenie

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

Opłata skarbowa w wys. 253,00 zł

uiszczona w dniu 16 listopada 2010 r.

na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa

Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

**Andrzej Kulig**

Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU

ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Alumetal Gorzyce Sp. z o.o.

ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce

1. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska

ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska

ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów