MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.48.7.2017.MH Rzeszów, 2018-03-29

# **DECYZJA**

Działając na podstawie:

* art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257),
* art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 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. z 2016 r. poz. 71),

po rozpatrzeniu wniosku Alumetal Poland Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 67-100 Nowa Sól (REGON 120648136, NIP 5492338255) z dnia 1 grudnia 2017 r., 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 r., znak: ŚR.IV-6618-3/3/06, oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 września 2008 r., znak: RŚ.VI-7660/9-1/08, z dnia 9 lutego 2011 r., znak: RŚ.VI.MH.7660/12-8/10, z dnia 28 kwietnia 2011 r., znak: RŚ.VI.7222.28.5.2011.MH, z dnia 19 sierpnia 2013 r., znak: OS-I.7222.31.1.2013.MH, z dnia 27 grudnia 2013 r., znak: OS-I.7222.31.10.2013.MH i z dnia 26 listopada 2014 r., znak: OS.I.7222.56.4.2014.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi: Mn, Ti, Zr, V, z grupy AlSiMg oraz pozostałych grup i stopów wstępnych (zapraw), o zdolności produkcyjnej do 150 Mg/dobę, zlokalizowanej na terenie Alumetal Poland Sp. z o.o., Zakład Gorzyce, ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce

**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 r., znak: ŚR.IV-6618-3/3/06, oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 września 2008 r., znak: RŚ.VI-7660/9-1/08, z dnia 9 lutego 2011 r., znak: RŚ.VI.MH.7660/12-8/10, z dnia 28 kwietnia 2011 r., znak: RŚ.VI.7222.28.5.2011.MH, z dnia 19 sierpnia 2013 r., znak: OS-I.7222.31.1.2013.MH, z dnia 27 grudnia 2013 r., znak: OS-I.7222.31.10.2013.MH i z dnia 26 listopada 2014 r., znak: OS.I.7222.56.4.2014.MH, udzielającą Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi: Mn, Ti, Zr, V, z grupy AlSiMg oraz pozostałych grup i stopów wstępnych (zapraw), o zdolności produkcyjnej do 150 Mg/dobę, zlokalizowanej na terenie Alumetal Poland Sp. z o.o., Zakład Gorzyce, ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce w następujący sposób:

### I.1. Po słowie orzekam w miejsce zapisu:

„udzielam Alumetal Poland Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 67-100 Nowa Sól (REGON 120648136, NIP 5492338255) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi: Mn, Ti, Zr, V, z grupy AlSiMg oraz pozostałych grup i stopów wstępnych (zapraw), o zdolności produkcyjnej do 150 Mg/dobę, zlokalizowanej na terenie Alumetal Poland Sp. z o.o., Zakład Gorzyce, ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce, zwanej dalej instalacją i ustalam”

wprowadza się zapis:

„udzielam Alumetal Poland Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 67-100 Nowa Sól (REGON 120648136, NIP 5492338255) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi: Mn, Ti, Zr, V, z grupy AlSiMg, zapraw metalicznych i zapraw na bazie soli, o zdolności produkcyjnej do 270 Mg/dobę, zlokalizowanej na terenie Alumetal Poland Sp. z o.o., Zakład Gorzyce, ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce, zwanej dalej instalacją i ustalam”

### 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 Spółki będzie produkcja aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi: Mn, Ti, Zr, V, z grupy AlSiMg, zapraw metalicznych i zapraw na bazie soli. Zdolność produkcyjna ok. 270 Mg/dobę.”

### I.3. Punkt I.2. otrzymuje brzmienie:

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

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych

I.2.1.1. Hala INTALA:

1. Suszarko – chłodziarka do wiórów – 1 szt.

- wydajność 2,2 – 4 Mg/h

- czas pracy suszarki 24 h/dobę

- temperatury pracy suszarki: strefa grzewcza 400 – 500ºC

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

- 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

Zanieczyszczenia poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E2, po uprzednim dopaleniu w dopalaczu i oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

Transport wiórów realizowany będzie w kontenerach własnych lub dostawcy zewnętrznego posiadających podwójne dno w celu oddzielenia wiórów od emulsji olejowej.

2. Suwnica natorowa z chwytakiem

- udźwig 8 Mg

- rozpiętość 16,65 m

- sposób sterowania radiowy

I.2.1.2. Hala Produkcji Stopów Aluminiowych (produkcja „gąsek”):

1. Piec topielno – odlewniczy indukcyjny 6 Mg – 2 szt.

- pojemność 6 Mg

- temperatura przegrzania wsadu do 900ºC

- jednostkowe zużycie energii elektrycznej 1500 kWh/Mg

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

- wydajność 900 Mg Al/mies.

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E6, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

2. Piec odstojowo – odlewniczy gazowy – 1 szt.

- pojemność pieca 14 Mg

- maks. moc cieplna zainstalowana 900 kW

- temperatura pracy pieca maks. 880ºC

- maks. zapotrzebowanie gazu ziemnego 90 Nm3/h

- temperatura wejściowa powietrza na palnik 300 – 350ºC

- paliwo gaz ziemny

- liczba palników 2

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E5, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

3. Piec odstojowo – odlewniczy gazowy – 2 szt.

- pojemność pieca 6,5 Mg

- maksymalna moc cieplna zainstalowana 450 kW

- temperatura pracy pieca 880ºC

- temperatura atmosfery 900ºC

- szybkość podgrzewania 50ºC/h

- możliwość podgrzania 50ºC

- maks. zapotrzebowanie gazu ziemnego 48 Nm3/h

- temperatura wejściowa powietrza na palnik 300 – 350ºC

- paliwo gaz ziemny

- liczba palników 1

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E5, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

4. Piec płomienny odstojowo – odlewniczy 14 Mg – 1 szt.

- pojemność pieca 14 Mg

- maks. moc cieplna zainstalowana 2000 kW

- temperatura pracy pieca 880ºC

- temperatura atmosfery 900ºC

- szybkość podgrzewania 50ºC/h

- maks. zapotrzebowanie gazu ziemnego 90 Nm3/h

- temperatura wejściowa powietrza na palnik 300 – 350ºC

- paliwo gaz ziemny

- liczba palników 2

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E5, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

5. Piec topielno – odlewniczy indukcyjny 6 Mg – 2 szt.

- pojemność 6 Mg

- temperatura przegrzania wsadu do 900ºC

- jednostkowe zużycie energii elektrycznej 900 kWh/Mg

- szybkość topienia (dla Al, 700ºC) 2900 kg/h

- wydajność 1300 Mg Al/mies.

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E6, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

6. Prasa do zgarów

- siła prasowania 50 Mg

- max ciśnienie robocze 156 bar

- zainstalowana moc elektryczna 12 kW

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E6, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

7. Suwnica odlewnicza

- udźwig 8 Mg

- rozpiętość 16,55 m

- sposób sterowania radiowy

8. Suwnica natorowa z chwytakiem łupinowym

- udźwig 8 Mg

- rozpiętość 16,55 m

- sposób sterowania radiowy

9. Maszyna odlewnicza taśmowa – 2 szt.

- wydajność maszyny 4 Mg/h

- masa odlewanych gąsek 6-12 kg

- zużycie sprężonego powietrza 10 Nm3/h

- zużycie gazu ziemnego 13 Nm3/h

- zużycie wody do chłodzenia gąsek 60 m3/h

10. Zbiornik argonu

- objętość 8,9 m3

- pojemność użytkowa 6,57 m3

- temperatura robocza +50ºC/-60ºC

11. Dwuścienny zbiornik oleju opałowego z zadaszeniem

- objętość 20 m3

12. Chłodnia wentylatorowa obiegowej wody chłodzącej – 4 szt.

- ilość wody obiegowej 100 m3

- zapotrzebowanie wody chłodzącej 160 m3/h

- czynnik chłodzący glikol

- ilość czynnika w układzie 400 – 500 l

13. Dwuścienny zbiornik oleju napędowego:

- objętość 5m3

14. Sortownia złomów (składająca się z przenośników wibracyjnych, przesiewacza wibracyjnego wyposażonego w sito Φ 0,25 m do oddzielania zanieczyszczeń niemetalicznych oraz przenośników taśmowych. Złom będzie sortowany na poszczególne gatunki oraz wymagane frakcje ręcznie przez pracowników)

- wydajność do 2,5 Mg/h

- zainstalowana moc elektryczna 41 kW

15. Suwnica natorowa z chwytakiem łupinowym

- udźwig 3,2 Mg

- rozpiętość 17 m

- sposób sterowania radiowy

16. Paczkarka do złomów, wyposażona w system monitorowania ze świetlną instalacją ostrzegawczą

- wydajność 12 Mg/h

- moc zainstalowana ok. 240 kW

Transport złomu realizowany będzie w kontenerach dostawcy zewnętrznego, lub własnych.

17. Centralna chłodnia wody obiegowej

- wydajność 690 m3/h

- moc zainstalowana 400 kW

I.2.1.3. Wydział Produkcji Zapraw Metalicznych (produkcja „wafli”):

1. Piec indukcyjny topielno – odlewniczy 2,2 Mg – 2 szt.

- pojemność 2,2 Mg

- temperatura pracy pieca do 1250ºC

- jednostkowe zużycie energii elektrycznej do 750 kWh/Mg

- szybkość topienia 2 Mg/h

- wydajność 7300 Mg Al/rok – 2szt.

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E7, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

2. Piec indukcyjny topielno – odlewniczy 3 Mg /1000 kW – 2 szt.

- pojemność 3 Mg

- temperatura pracy pieca do 1400ºC

- jednostkowe zużycie energii elektrycznej do 600 kWh/Mg

- szybkość topienia 1,8 Mg/h

- wydajność 48 Mg/d

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E7, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

3. Urządzenie z wirującą głowicą do rafinacji aluminium gazami obojętnymi (Ar lub N2) – 1 szt.

- ilość stopu do rafinacji (jednorazowa) 2,2 Mg

- napięcie zasilania 230/400 V, 50 Hz

- moc zainstalowana 5 kW

- gaz rafinujący argon lub azot

- zapotrzebowanie gazu rafinującego 40 l/min

- prędkość obrotów głowicy 400 obr/min (regulowana)

3. Urządzenie z wirującą głowicą do rafinacji aluminium gazami obojętnymi (Ar lub N2) – 1 szt.

- ilość stopu do rafinacji (jednorazowa) 3 Mg

- napięcie zasilania 230/400 V, 50 Hz

- moc zainstalowana 5 kW

- gaz rafinujący argon lub azot

- zapotrzebowanie gazu rafinującego 40 l/min

- prędkość obrotów głowicy 400 obr/min (regulowana)

4. Zbiornik gazu obojętnego – 1 szt.

- objętość 8,9 m3

- pojemność użytkowa 7,67 m3

- temp. robocza zakres pracy 196 ± 50ºC

- ciśnienie robocze w zbiorniku max. 8-10 bar

5. Maszyna odlewnicza – 1 szt.

- wydajność 2 Mg/h

- masa odlewanych „wafli” 6-12 kg

- zużycie wody do chłodzenia „wafli” 20 m3/h

6. Maszyna odlewnicza – 1 szt.

- wydajność 2 Mg/h

- masa odlewanych „wafli” 6 – 12 kg

- zużycie wody do chłodzenia „wafli” 20 m3/h

7. Suwnica – 1 szt.

- udźwig 8 Mg

- rozpiętość 17 m

- sposób sterowania radiowy

I.2.1.4. Wydział zapraw na bazie soli:

1. Piec topielny gazowy 20T – 1 szt.

- pojemność 20 Mg

- temperatura pracy pieca do 900ºC

- max. moc cieplna 4 MW

- paliwo gaz ziemny

- max. zapotrzebowanie paliwa 26400 Nm3/rok

- maksymalna wydajność 80 Mg/d

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E8, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

2. Piec reakcyjny indukcyjny 3 Mg /1000kW – 2 szt.

- pojemność 2,75 Mg

- temperatura przegrzania wsadu do 1400ºC

- jednostkowe zużycie energii elektrycznej do 650 kWh/Mg

- szybkość topienia 1,4 Mg/h

- wydajność 33 Mg/d

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E8, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

3. Piec indukcyjny odlewniczy 3 Mg /1000kW – 2 szt.

- pojemność 2,75 Mg

- temperatura przegrzania wsadu do 1400ºC

- jednostkowe zużycie energii elektrycznej do 650 kWh/Mg

- szybkość topienia 1,8 Mg/h

- wydajność 44 Mg/d

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E8, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

4. PAF train (platforma przejezdna) – 2 szt.

- napęd silnik prądu stałego 24 V

5. Stanowisko zgarów – 2 szt.

Zanieczyszczenia poprzez okapy odciągowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E8, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.

6. Maszyna odlewnicza Properzi – 1 szt.

- wydajność 2,5 Mg/h

- zużycie sprężonego powietrza 12,5 Nm3/h

- zużycie gazu ziemnego 20 Nm3/h

- zużycie wody chłodzącej do 100 m3/h

7. Suwnica pomostowa, natorowa, lejnicza – 2 szt.

- udźwig główny 8 Mg

- udźwig pomocniczy 5 Mg

- rozpiętość 17 m

- sposób sterowania radiowy

8. Suwnica natorowa – 1 szt.

- udźwig 3,2 Mg

- rozpiętość 17 m

- sposób sterowania radiowy

9. Urządzenie do mieszania i podawania soli – 2 szt.

- pojemność urządzenia 800 l

- napięcie zasilania 230/400 kV, 50 Hz

- moc zainstalowana 20 kW

10. Stacja grzewcza kadzi – 3 szt.

- moc elektryczna 6 kW

- zużycie gazu 16 Nm3/h

11. Instalacja do dozowania i neutralizacji chloru (do procesu rafinacji)

Instalacja neutralizacji chloru:

- sposób magazynowania substancji butle

- max ilość magazynowanej substancji 260 kg

- neutralizator max. ilość 260 kg chloru

- układ wentylacyjny nawiewno-wywiewny min. 6 wymian powietrza/h

w czasie awarii min.10 wymian powietrza/h

- układ kontrolno-pomiarowy i automatyka

Zabezpieczenia pomieszczeń w czasie awarii:

- centrala nawiewna dwubiegowa 700/1200 m3/h tryb przewietrzania (tryb awaryjny – centrala nawiewna wyłączona – nawiew przez kratki ścienne)

- wentylator wywiewny o wydajności 700/1200 m3/h

- wentylator dodatkowy (dla pracy w trybie awaryjnym) o wydajności 600 m3/h

- wentylator dachowy (dla pracy w trybie awaryjnym) o wydajności 600 m3/h”

### I.4. W podpunkcie I.2.2.2. w miejsce zapisu:

„Węzeł E (produkcja stopów na bazie złomu aluminiowego):

Do linii dostarczany będzie złom w klasach określonych w PN obowiązujących w tym zakresie lub złom pozaklasowy, który poddawany będzie sortowaniu na specjalnej linii sortowniczej.”

wprowadza się zapis:

„Linia do zapraw na bazie soli:

Do linii dostarczany będzie złom w klasach określonych w PN, oraz ciekły metal z topienia aluminium do przygotowania w dalszej części procesu mieszania aluminium z mieszankami soli.”

### I.5. W podpunkcie I.2.2.3. zapis dotyczący linii do zapraw aluminiowych otrzymuje brzmienie:

„Linia do zapraw aluminiowych

Materiały wsadowe topione będą w piecach 2,2 Mg i 3 Mg. Równocześnie ciekły metal może być dostarczany i transportowany z instalacji piecowych Wydziału stopów (pieców indukcyjnych 6 Mg i pieca 20 Mg). Kadzie z ciekłym metalem transportowane będą za pomocą suwnicy lub wózka widłowego. Następnie prowadzony będzie proces dotapiania, rozpuszczania pozostałych składników stopowych. Po dodaniu wszystkich składników stopowych przebiegać będzie proces podgrzania ciekłego metalu oraz oczyszczenia powierzchni metalu (zbieranie zgarów). Przed odlaniem, metal poddany będzie rafinacji za pomocą rafinatora z wirującą głowicą lub kształtek gazo-przepuszczalnych zamocowanych w dnie pieców topielno-odlewniczych. Dopuszcza się odlewanie metalu w osłonie argonowej. Przygotowany ciekły stop (zaprawa) odlewany będzie na maszynie odlewniczej współpracującej z danym piecem topielno-odlewniczym. Wyrobem gotowym będą zaprawy w postaci wafli. Wyprodukowane stopy będą układane w stosy lub na palety, a następnie magazynowane w magazynie wyrobów gotowych. Transport stopów lub palet odbywać się będzie przy użyciu suwnicy lub wózka widłowego.”

### I.6. W podpunkcie I.2.2.3. w miejsce zapisu:

„Węzeł E” do produkcji stopów na bazie złomu aluminiowego

Przesortowany materiał wsadowy będzie podawany za pomocą ładowarki przejezdnej na podajniki wibracyjne wyposażone w system ważący.

Proces topienia przeprowadzony będzie w piecu topielnym (gazowym o pojemności 30 Mg). Po roztopieniu wsadu i sprawdzeniu składu chemicznego, ciekły metal przelewany będzie do pieca odstojowego (pojemność 28 Mg) za pomocą rynien. W piecu tym przebiegać będzie proces rafinacji, poprzez kształtki gazo-przepuszczalne za pomocą mieszanki argonowo-chlorowej o maksymalnej zawartości chloru do 10 %. Gaz obojętny do rafinacji będzie doprowadzany przewodami z instalacji rozprężnej znajdującej się na zewnątrz hali. Mieszanka argonowo-chlorowa (mająca na celu usunięcie niepożądanych składników stopów odlewniczych) podawana będzie z panelu znajdującego się w budynku chlorowni. Zanieczyszczenia wytrącane będą w postaci chlorków, a następnie usuwane w postaci zgarów. Podczas procesu rafinacji całość podanej mieszanki ulegać będzie przereagowaniu. System zabezpieczenia obszarów magazynowania oraz pomieszczeń, w których znajdują się urządzenia do dozowania chloru, składał się będzie z układów wentylacyjnych nawiewno-wywiewnych, instalacji neutralizacji chloru, układów kontrolno-pomiarowych i automatyki, które zapewniać będą pełną kontrolę zawartości chloru w powietrzu, a w przypadku niekontrolowanego wycieku jego automatyczną neutralizację. Urządzenie rozpoczynać będzie proces neutralizacji z chwilą wykrycia przez sondę pomiarową obecności chloru w powietrzu. Pompa pracująca w systemie zamkniętym tłoczyć będzie roztwór neutralizujący przez inżektor, który zasysał będzie chlor ze skażonego obszaru i kierował go będzie do zbiornika z roztworem neutralizującym (tiosiarczan sodu).

Po procesie topienia pobierana będzie próba do analizy. W zależności od jej wyniku, w razie potrzeby skład chemiczny stopu będzie uzupełniany (dodawane będą odpowiednie składniki stopowe).

Gotowy ciekły metal przelewany będzie do pieca odstojowego, a następnie może być przelewany do kadzi odlewniczej lub odlewany na maszynie odlewniczej w formach gąsek.

Przenośnikiem taśmowym gąski transportowane będą do komory chłodzenia gdzie schładzane będą z temp. 450ºC do 50ºC przy pomocy intensywnego natrysku wody, po czym następować będzie suszenie strumieniem powietrza. Chłodzenie stopów w komorze chłodniczej realizowane będzie w systemie obiegu zamkniętego przepływu zimnej wody chłodniczej dostarczanej z własnej centralnej chłodni wody obiegowej.

W końcowym etapie następować będzie cechowanie gąsek i kontrola ich wysokości, niezgodne z wymiarami transportowane będą przenośnikiem do pojemnika na tego typu wyroby. Z kolei prawidłowo uzyskane gąski po sztaplowaniu, transportowane będą do stacji ważenia i taśmowania, skąd po opisaniu wyrób końcowy trafiał będzie do magazynu wyrobów gotowych.”

wprowadza się zapis:

„Linia do zapraw na bazie soli:

Proces produkcji zakłada topienie gąsek aluminium i złomów czystego aluminium w piecu gazowym 20 Mg. Ciekły metal transportowany będzie za pomocą kadzi przy użyciu suwnicy do jednego z pieców reakcyjnych 3 Mg. Do pieca reakcyjnego podawana będzie mieszanina soli. Poszczególne rodzaje soli będą transportowane na teren zakładu głównie w big-bagach. Sole będą składowane w silosach lub bezpośrednio umieszczane w stacji rozładowania big-bagów, skąd będą dozowane do mieszarek. Przygotowana mieszanka w sposób automatyczny lub przy użyciu pojemników transportowana będzie do miejsca dozowania. Po zakończeniu podawania soli powstała w piecu stopiona przereagowana sól (PAF) zlewana będzie do pojemników i transportowana na stanowisko krzepnięcia. Po zakrzepnięciu i ostygnięciu PAF przewożony będzie do magazynu PAFu. Produkt ten będzie sprzedawany w celu dalszego wykorzystania.

Ciekły stop (zaprawa) transportowany będzie z pieca reakcyjnego 3 Mg do pieca odlewniczego 3 Mg w kadzi transportowej. W piecu odlewniczym przebiegać będzie proces podgrzania ciekłego metalu, rafinacji oraz oczyszczenia powierzchni metalu (zbieranie zgarów). Rafinacja będzie prowadzona za pomocą kształtek gazo-przepuszczalnych zamocowanych w dnie pieców. Dopuszcza się odlewanie w osłonie argonowej. Po rafinacji metal zostanie odlany na linii odlewniczej, gdzie w zależności od ustawienia możliwe będzie produkowanie:

- odlewanych prętów trapezowych ciętych na kawałki (conticast),

- drutu walcowanego o średnicy 9,5 mm ciętego na kawałki o długości do 1 m,

- drutu walcowanego o średnicy 9,5 mm zwijanego w kręgi (zaprawa lub drut energetyczny).

Wyprodukowane stopy (zaprawy) będą magazynowane w magazynie wyrobów gotowych. W zależności od indywidualnych wymagań klientów druty mogą być odpowiednio konfekcjonowane oraz przewijane. Transport produktów odbywać się będzie w skrzyniach, pojemnikach lub na paletach przy użyciu suwnicy lub wózka widłowego.:

### I.7. Punkt II.1. otrzymuje brzmienie:

**II.1. Ilość gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji**

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

II.1.1.1. Do dnia 29 czerwca 2020 r.

Tabela 1

| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło** | **Emisja** | |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **kg/h** |
| 1. | E2  Emitor suszarni  Suszarko – chłodziarka do  wiorow INTAL  (gazowa) | Suszarka – chłodziarka do wiórów INTAL (gazowa) | NO2 | 2 |
| CO | 18,7 |
| Pył ogółem | 1,44 |
| Pył PM10 | 0,864 |
| Pył PM2,5 | 0,432 |
| Chlorowodór | 0,1034 |
| Fluor | 0,01 |
| SO2 | 1,1 |
| Toluen | 0,12 |
| Octan butylu | 0,01 |
| Octan etylu | 0,05 |
| 2. | E5  Emitor Wydziału Produkcji  Stopów Aluminiowych  Piec odstojowo – odlewniczy  (gazowy) 14 Mg  – 2 szt  Piec odstojowo – odlewniczy  (gazowy) 6,5 Mg  – 2 szt | Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 14 Mg – 1 szt. | NO2 | 0,04 |
| CO | 0,42 |
| Pył ogółem | 0,008 |
| Pył PM10 | 0,0048 |
| Pył PM2,5 | 0,0024 |
| Chlorowodór | 0,08 |
| Fluor | 0,002 |
| SO2 | 0,094 |
| Toluen | 0,08 |
| Octan butylu | 0,008 |
| Octan etylu | 0,03 |
| Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 1 szt. | NO2 | 0,01 |
| CO | 0,01 |
| Pył ogółem | 0,002 |
| Pył PM10 | 0,0012 |
| Pył PM2,5 | 0,0006 |
| Chlorowodór | 0,02 |
| Fluor | 0,00095 |
| SO2 | 0,04 |
| Toluen | 0,014 |
| Octan butylu | 0,0014 |
| Octan etylu | 0,007 |
| Emitor łącznie | NO2 | 0,1 |
| CO | 0,86 |
| Pył ogółem | 0,02 |
| Pył PM10 | 0,012 |
| Pył PM2,5 | 0,006 |
| Chlorowodór | 0,2 |
| Fluor | 0,0059 |
| SO2 | 0,268 |
| Toluen | 0,188 |
| Octan butylu | 0,0188 |
| Octan etylu | 0,074 |
| 3. | E5  Emitor Wydziału Produkcji Stopów Aluminiowych –  w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do E6  E5  Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 14M g  – 2 szt.  Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg  – 2 szt.  E6  Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 4 szt.  Prasa do zgarów – 1 szt.  Okap znad zgarów – 2 szt.  Okap podsufitowy – 4 szt.  Czas pracy 744h | Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 14 Mg – 1 szt. | NO2 | 0,04 |
| CO | 0,42 |
| Pył ogółem | 0,008 |
| Pył PM10 | 0,0048 |
| Pył PM2,5 | 0,0024 |
| Chlorowodór | 0,08 |
| Fluor | 0,002 |
| SO2 | 0,094 |
| Toluen | 0,08 |
| Octan butylu | 0,008 |
| Octan etylu | 0,03 |
| Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 1 szt. | NO2 | 0,01 |
| CO | 0,01 |
| Pył ogółem | 0,002 |
| Pył PM10 | 0,0012 |
| Pył PM2,5 | 0,0006 |
| Chlorowodór | 0,02 |
| Fluor | 0,00095 |
| SO2 | 0,04 |
| Toluen | 0,014 |
| Octan butylu | 0,0014 |
| Octan etylu | 0,007 |
| Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 1 szt. | NO2 | 0,4606 |
| CO | 1,1662 |
| Pył ogółem | 0,07546 |
| Pył PM10 | 0,045276 |
| Pył PM2,5 | 0,022638 |
| Chlorowodór | 0,4998 |
| Fluor | 0,2254 |
| Toluen | 0,0784 |
| Octan butylu | 0,00784 |
| Octan etylu | 0,0294 |
| Prasa do zgarów – 1 szt. | NO2 | 0,00094 |
| CO | 0,00238 |
| Pył ogółem | 0,000154 |
| Pył PM10 | 0,0000924 |
| Pył PM2,5 | 0,0000462 |
| Chlorowodór | 0,00102 |
| Fluor | 0,00046 |
| Toluen | 0,00016 |
| Octan butylu | 0,000016 |
| Octan etylu | 0,00006 |
| Okap znad zgarów – 1 szt. | NO2 | 0,00235 |
| CO | 0,00595 |
| Pył ogółem | 0,000385 |
| Pył PM10 | 0,000231 |
| Pył PM2,5 | 0,0001155 |
| Chlorowodór | 0,00255 |
| Fluor | 0,00115 |
| Toluen | 0,0004 |
| Octan butylu | 0,00004 |
| Octan etylu | 0,00015 |
| Okap podsufitowy – 1 szt. | NO2 | 0,00611 |
| CO | 0,01547 |
| Pył ogółem | 0,001001 |
| Pył PM10 | 0,0006006 |
| Pył PM2,5 | 0,0003003 |
| Chlorowodór | 0,00663 |
| Fluor | 0,00299 |
| Toluen | 0,00104 |
| Octan butylu | 0,000104 |
| Octan etylu | 0,00039 |
| Emisja łączna | NO2 | 1,972 |
| CO | 5,601 |
| Pył ogółem | 0,327 |
| Pył PM10 | 0,196 |
| Pył PM2,5 | 0,098 |
| Chlorowodór | 2,232 |
| Fluor | 0,9219 |
| SO2 | 0,268 |
| Toluen | 0,507 |
| Octan butylu | 0,0508 |
| Octan etylu | 0,194 |
| 4. | E6  Emitor Wydziału Produkcji Stopów Aluminiowych  Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 4 szt.  Prasa do zgarów – 1 szt.  Okap znad zgarów – 2 szt.  Okap podsufitowy – 4 szt. | Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 1 szt. | NO2 | 0,4606 |
| CO | 1,1662 |
| Pył ogółem | 0,07546 |
| Pył PM10 | 0,045276 |
| Pył PM2,5 | 0,022638 |
| Chlorowodór | 0,4998 |
| Fluor | 0,2254 |
| Toluen | 0,0784 |
| Octan butylu | 0,00784 |
| Octan etylu | 0,0294 |
| Prasa do zgarów – 1 szt. | NO2 | 0,00094 |
| CO | 0,00238 |
| Pył ogółem | 0,000154 |
| Pył PM10 | 0,0000924 |
| Pył PM2,5 | 0,0000462 |
| Chlorowodór | 0,00102 |
| Fluor | 0,00046 |
| Toluen | 0,00016 |
| Octan butylu | 0,000016 |
| Octan etylu | 0,00006 |
| Okap znad zgarów – 1 szt. | NO2 | 0,00235 |
| CO | 0,00595 |
| Pył ogółem | 0,000385 |
| Pył PM10 | 0,000231 |
| Pył PM2,5 | 0,0001155 |
| Chlorowodór | 0,00255 |
| Fluor | 0,00115 |
| Toluen | 0,0004 |
| Octan butylu | 0,00004 |
| Octan etylu | 0,00015 |
| Okap podsufitowy – 1 szt. | NO2 | 0,00611 |
| CO | 0,01547 |
| Pył ogółem | 0,001001 |
| Pył PM10 | 0,0006006 |
| Pył PM2,5 | 0,0003003 |
| Chlorowodór | 0,00663 |
| Fluor | 0,00299 |
| Toluen | 0,00104 |
| Octan butylu | 0,000104 |
| Octan etylu | 0,00039 |
| Emisja łączna | NO2 | 1,872 |
| CO | 4,741 |
| Pył ogółem | 0,307 |
| Pył PM10 | 0,184 |
| Pył PM2,5 | 0,092 |
| Chlorowodór | 2,032 |
| Fluor | 0,916 |
| Toluen | 0,319 |
| Octan butylu | 0,032 |
| Octan etylu | 0,12 |
| 5. | E6  Emitor Wydziału Produkcji Stopów Aluminiowych –  w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do E7  Emitor E6  Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 4 szt.  Prasa do zgarów – 1 szt.  Okap znad zgarów – 2 szt.  Okap podsufitowy – 4 szt.  Emitor E7  Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny)  2,2 Mg – 2 szt.  Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny) 3 Mg – 2 szt.  Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych –  2 szt. dla pieców 2,2 Mg  2 szt. dla pieców 3 Mg  Okapy znad zgarów na hali zapraw metalicznych –  2 szt.  Czas pracy 744 h | Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg. – 1 szt. | NO2 | 0,4606 |
| CO | 1,1662 |
| Pył ogółem | 0,07546 |
| Pył PM10 | 0,045276 |
| Pył PM2,5 | 0,022638 |
| Chlorowodór | 0,4998 |
| Fluor | 0,2254 |
| Toluen | 0,0784 |
| Octan butylu | 0,00784 |
| Octan etylu | 0,0294 |
| Prasa do zgarów – 1 szt. | NO2 | 0,00094 |
| CO | 0,00238 |
| Pył ogółem | 0,000154 |
| Pył PM10 | 0,0000924 |
| Pył PM2,5 | 0,0000462 |
| Chlorowodór | 0,00102 |
| Fluor | 0,00046 |
| Toluen | 0,00016 |
| Octan butylu | 0,000016 |
| Octan etylu | 0,00006 |
| Okap znad zgarów – 1 szt. | NO2 | 0,00235 |
| CO | 0,00595 |
| Pył ogółem | 0,000385 |
| Pył PM10 | 0,000231 |
| Pył PM2,5 | 0,0001155 |
| Chlorowodór | 0,00255 |
| Fluor | 0,00115 |
| Toluen | 0,0004 |
| Octan butylu | 0,00004 |
| Octan etylu | 0,00015 |
| Okap podsufitowy – 1 szt. | NO2 | 0,00611 |
| CO | 0,01547 |
| Pył ogółem | 0,001001 |
| Pył PM10 | 0,0006006 |
| Pył PM2,5 | 0,0003003 |
| Chlorowodór | 0,00663 |
| Fluor | 0,00299 |
| Toluen | 0,00104 |
| Octan butylu | 0,000104 |
| Octan etylu | 0,00039 |
| Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 2,2 Mg – 1 szt. | NO2 | 1,305 |
| CO | 5,225 |
| Pył ogółem | 0,129 |
| Pył PM10 | 0,078 |
| Pył PM2,5 | 0,039 |
| Chlorowodór | 0,129 |
| Fluor | 0,122 |
| Toluen | 0,294 |
| Octan butylu | 0,029 |
| Octan etylu | 0,069 |
| Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 3 Mg – 1 szt. | NO2 | 1,656 |
| CO | 6,635 |
| Pył ogółem | 0,165 |
| Pył PM10 | 0,100 |
| Pył PM2,5 | 0,050 |
| Chlorowodór | 0,165 |
| Fluor | 0,155 |
| Toluen | 0,373 |
| Octan butylu | 0,037 |
| Octan etylu | 0,087 |
| Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych pieców 2,2 Mg – 1 szt. | NO2 | 0,01998 |
| CO | 0,07998 |
| Pył ogółem | 0,00198 |
| Pył PM10 | 0,0012 |
| Pył PM2,5 | 0,0006 |
| Chlorowodór | 0,00198 |
| Fluor | 0,0018645 |
| Toluen | 0,0045 |
| Octan butylu | 0,00045 |
| Octan etylu | 0,00105 |
| Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych pieców 3 Mg – 1 szt. | NO2 | 0,02535 |
| CO | 0,10155 |
| Pył ogółem | 0,00252 |
| Pył PM10 | 0,00153 |
| Pył PM2,5 | 0,000765 |
| Chlorowodór | 0,00252 |
| Fluor | 0,00237 |
| Toluen | 0,005715 |
| Octan butylu | 0,00057 |
| Octan etylu | 0,001335 |
| Okapy znad zgarów na hali zapraw metalicznych – 1 szt. | NO2 | 0,01332 |
| CO | 0,05332 |
| Pył ogółem | 0,00132 |
| Pył PM10 | 0,0008 |
| Pył PM2,5 | 0,0004 |
| Chlorowodór | 0,00132 |
| Fluor | 0,001243 |
| Toluen | 0,003 |
| Octan butylu | 0,0003 |
| Octan etylu | 0,0007 |
| Emisja łączna | NO2 | 7,912 |
| CO | 28,931 |
| Pył ogółem | 0,907 |
| Pył PM10 | 0,547 |
| Pył PM2,5 | 0,274 |
| Chlorowodór | 2,632 |
| Fluor | 1,481 |
| Toluen | 1,679 |
| Octan butylu | 0,167 |
| Octan etylu | 0,438 |
| 6. | E6  Emitor Wydziału Produkcji Stopów Aluminiowych –  w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do E5  E5  Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 14 Mg  – 2 szt.  Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg  – 2 szt.  E6  Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 4 szt.  Prasa do zgarów – 1 szt.  Okap znad zgarów – 2 szt.  Okap podsufitowy – 4 szt.  Czas pracy 744 h | Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 14 Mg – 1 szt. | NO2 | 0,04 |
| CO | 0,42 |
| Pył ogółem | 0,008 |
| Pył PM10 | 0,0048 |
| Pył PM2,5 | 0,0024 |
| Chlorowodór | 0,08 |
| Fluor | 0,002 |
| SO2 | 0,094 |
| Toluen | 0,08 |
| Octan butylu | 0,008 |
| Octan etylu | 0,03 |
| Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 1 szt. | NO2 | 0,01 |
| CO | 0,01 |
| Pył ogółem | 0,002 |
| Pył PM10 | 0,0012 |
| Pył PM2,5 | 0,0006 |
| Chlorowodór | 0,02 |
| Fluor | 0,00095 |
| SO2 | 0,04 |
| Toluen | 0,014 |
| Octan butylu | 0,0014 |
| Octan etylu | 0,007 |
| Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 1 szt. | NO2 | 0,4606 |
| CO | 1,1662 |
| Pył ogółem | 0,07546 |
| Pył PM10 | 0,045276 |
| Pył PM2,5 | 0,022638 |
| Chlorowodór | 0,4998 |
| Fluor | 0,2254 |
| Toluen | 0,0784 |
| Octan butylu | 0,00784 |
| Octan etylu | 0,0294 |
| Prasa do zgarów – 1 szt. | NO2 | 0,00094 |
| CO | 0,00238 |
| Pył ogółem | 0,000154 |
| Pył PM10 | 0,0000924 |
| Pył PM2,5 | 0,0000462 |
| Chlorowodór | 0,00102 |
| Fluor | 0,00046 |
| Toluen | 0,00016 |
| Octan butylu | 0,000016 |
| Octan etylu | 0,00006 |
| Okap znad zgarów – 1 szt. | NO2 | 0,00235 |
| CO | 0,00595 |
| Pył ogółem | 0,000385 |
| Pył PM10 | 0,000231 |
| Pył PM2,5 | 0,0001155 |
| Chlorowodór | 0,00255 |
| Fluor | 0,00115 |
| Toluen | 0,0004 |
| Octan butylu | 0,00004 |
| Octan etylu | 0,00015 |
| Okap podsufitowy – 1 szt. | NO2 | 0,00611 |
| CO | 0,01547 |
| Pył ogółem | 0,001001 |
| Pył PM10 | 0,0006006 |
| Pył PM2,5 | 0,0003003 |
| Chlorowodór | 0,00663 |
| Fluor | 0,00299 |
| Toluen | 0,00104 |
| Octan butylu | 0,000104 |
| Octan etylu | 0,00039 |
| Emisja łączna | NO2 | 1,972 |
| CO | 5,601 |
| Pył ogółem | 0,327 |
| Pył PM10 | 0,196 |
| Pył PM2,5 | 0,098 |
| Chlorowodór | 2,232 |
| Fluor | 0,9219 |
| SO2 | 0,268 |
| Toluen | 0,507 |
| Octan butylu | 0,0508 |
| Octan etylu | 0,194 |
| 7. | E7  Emitor Wydziału Produkcji Zapraw (metalicznych)  Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny)  2,2 Mg – 2 szt.  Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny) 3 Mg – 2 szt.  Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych –  2 szt. dla pieców 2,2 Mg  2 szt. dla pieców 3 Mg  Okapy znad zgarów na hali zapraw metalicznych –  2 szt. | Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 2,2 Mg – 1 szt. | NO2 | 1,305 |
| CO | 5,225 |
| Pył ogółem | 0,129 |
| Pył PM10 | 0,078 |
| Pył PM2,5 | 0,039 |
| Chlorowodór | 0,129 |
| Fluor | 0,122 |
| Toluen | 0,294 |
| Octan butylu | 0,029 |
| Octan etylu | 0,069 |
| Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny) 3 Mg – 1 szt. | NO2 | 1,656 |
| CO | 6,635 |
| Pył ogółem | 0,165 |
| Pył PM10 | 0,100 |
| Pył PM2,5 | 0,050 |
| Chlorowodór | 0,165 |
| Fluor | 0,155 |
| Toluen | 0,373 |
| Octan butylu | 0,037 |
| Octan etylu | 0,087 |
| Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych pieców 2,2 Mg – 1 szt. | NO2 | 0,01998 |
| CO | 0,07998 |
| Pył ogółem | 0,00198 |
| Pył PM10 | 0,0012 |
| Pył PM2,5 | 0,0006 |
| Chlorowodór | 0,00198 |
| Fluor | 0,0018645 |
| Toluen | 0,0045 |
| Octan butylu | 0,00045 |
| Octan etylu | 0,00105 |
| Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych pieców 3 Mg – 1 szt. | NO2 | 0,02535 |
| CO | 0,10155 |
| Pył ogółem | 0,00252 |
| Pył PM10 | 0,00153 |
| Pył PM2,5 | 0,000765 |
| Chlorowodór | 0,00252 |
| Fluor | 0,00237 |
| Toluen | 0,005715 |
| Octan butylu | 0,00057 |
| Octan etylu | 0,001335 |
| Okapy znad zgarów na hali zapraw metalicznych – 1 szt. | NO2 | 0,01332 |
| CO | 0,05332 |
| Pył ogółem | 0,00132 |
| Pył PM10 | 0,0008 |
| Pył PM2,5 | 0,0004 |
| Chlorowodór | 0,00132 |
| Fluor | 0,001243 |
| Toluen | 0,003 |
| Octan butylu | 0,0003 |
| Octan etylu | 0,0007 |
| Emisja łączna | NO2 | 6,040 |
| CO | 24,190 |
| Pył ogółem | 0,600 |
| Pył PM10 | 0,363 |
| Pył PM2,5 | 0,182 |
| Chlorowodór | 0,600 |
| Fluor | 0,565 |
| Toluen | 1,360 |
| Octan butylu | 0,135 |
| Octan etylu | 0,318 |
| 8. | E7  Emitor Wydziału Produkcji Zapraw (metalicznych) – w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do E6  Emitor E6  Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 4 szt.  Prasa do zgarów – 1 szt.  Okap znad zgarów – 2 szt.  Okap podsufitowy – 4 szt.  Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny)  2,2 Mg – 2 szt.  Emitor E7  Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny) 3 Mg – 2 szt.  Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych –  2 szt. dla pieców 2,2 Mg  2 szt. dla pieców 3 Mg  Okapy znad zgarów  na hali zapraw metalicznych –  2 szt.  Czas pracy 744 h | Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 1 szt. | NO2 | 0,4606 |
| CO | 1,1662 |
| Pył ogółem | 0,07546 |
| Pył PM10 | 0,045276 |
| Pył PM2,5 | 0,022638 |
| Chlorowodór | 0,4998 |
| Fluor | 0,2254 |
| Toluen | 0,0784 |
| Octan butylu | 0,00784 |
| Octan etylu | 0,0294 |
| Prasa do zgarów – 1 szt. | NO2 | 0,00094 |
| CO | 0,00238 |
| Pył ogółem | 0,000154 |
| Pył PM10 | 0,0000924 |
| Pył PM2,5 | 0,0000462 |
| Chlorowodór | 0,00102 |
| Fluor | 0,00046 |
| Toluen | 0,00016 |
| Octan butylu | 0,000016 |
| Octan etylu | 0,00006 |
| Okap znad zgarów – 1 szt. | NO2 | 0,00235 |
| CO | 0,00595 |
| Pył ogółem | 0,000385 |
| Pył PM10 | 0,000231 |
| Pył PM2,5 | 0,0001155 |
| Chlorowodór | 0,00255 |
| Fluor | 0,00115 |
| Toluen | 0,0004 |
| Octan butylu | 0,00004 |
| Octan etylu | 0,00015 |
| Okap podsufitowy – 1 szt. | NO2 | 0,00611 |
| CO | 0,01547 |
| Pył ogółem | 0,001001 |
| Pył PM10 | 0,0006006 |
| Pył PM2,5 | 0,0003003 |
| Chlorowodór | 0,00663 |
| Fluor | 0,00299 |
| Toluen | 0,00104 |
| Octan butylu | 0,000104 |
| Octan etylu | 0,00039 |
| Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny) 2,2 Mg – 1 szt. | NO2 | 1,305 |
| CO | 5,225 |
| Pył ogółem | 0,129 |
| Pył PM10 | 0,078 |
| Pył PM2,5 | 0,039 |
| Chlorowodór | 0,129 |
| Fluor | 0,122 |
| Toluen | 0,294 |
| Octan butylu | 0,029 |
| Octan etylu | 0,069 |
| Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny) 3 Mg – 1 szt. | NO2 | 1,656 |
| CO | 6,635 |
| Pył ogółem | 0,165 |
| Pył PM10 | 0,100 |
| Pył PM2,5 | 0,050 |
| Chlorowodór | 0,165 |
| Fluor | 0,155 |
| Toluen | 0,373 |
| Octan butylu | 0,037 |
| Octan etylu | 0,087 |
| Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych pieców 2,2 Mg – 1 szt. | NO2 | 0,01998 |
| CO | 0,07998 |
| Pył ogółem | 0,00198 |
| Pył PM10 | 0,0012 |
| Pył PM2,5 | 0,0006 |
| Chlorowodór | 0,00198 |
| Fluor | 0,0018645 |
| Toluen | 0,0045 |
| Octan butylu | 0,00045 |
| Octan etylu | 0,00105 |
| Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych pieców 3 Mg – 1 szt. | NO2 | 0,02535 |
| CO | 0,10155 |
| Pył ogółem | 0,00252 |
| Pył PM10 | 0,00153 |
| Pył PM2,5 | 0,000765 |
| Chlorowodór | 0,00252 |
| Fluor | 0,00237 |
| Toluen | 0,005715 |
| Octan butylu | 0,00057 |
| Octan etylu | 0,001335 |
| Okapy znad zgarów na hali zapraw metalicznych – 1 szt. | NO2 | 0,01332 |
| CO | 0,05332 |
| Pył ogółem | 0,00132 |
| Pył PM10 | 0,0008 |
| Pył PM2,5 | 0,0004 |
| Chlorowodór | 0,00132 |
| Fluor | 0,001243 |
| Toluen | 0,003 |
| Octan butylu | 0,0003 |
| Octan etylu | 0,0007 |
| Emisja łączna | NO2 | 7,912 |
| CO | 28,931 |
| Pył ogółem | 0,907 |
| Pył PM10 | 0,547 |
| Pył PM2,5 | 0,274 |
| Chlorowodór | 2,632 |
| Fluor | 1,481 |
| Toluen | 1,679 |
| Octan butylu | 0,167 |
| Octan etylu | 0,438 |
| 9. | E8  Emitor Wydziału Produkcji Zapraw (na bazie soli)  Piec topielny  (gazowy) 20 Mg –  1 szt.  Piec reakcyjny  (indukcyjny) 3 Mg – 2 szt.  Piec odlewniczy  (indukcyjny) 3 Mg – 2 szt.  Stanowisko schładzania PAFu (slag train)  Okapy podsufitowe hali zapraw solnych – 2 szt.  Okapy znad zgarów na hali zapraw solnych – 2 szt.  Okapy nad stanowiskiem  czyszczenia kadzi – 1 szt.  Okapy nad stanowiskiem  chłodzenia PAFu – 2 szt. | Piec topielny (gazowy) 20 Mg – 1 szt. | NO2 | 1,72 |
| CO | 6,9 |
| Pył ogółem | 0,173 |
| Pył PM10 | 0,104 |
| Pył PM2,5 | 0,052 |
| Chlorowodór | 0,173 |
| Fluor | 0,035 |
| SO2 | 0,69 |
| Toluen | 0,393 |
| Octan butylu | 0,039 |
| Octan etylu | 0,085 |
| Piec reakcyjny (indukcyjny) 3 Mg –  1 szt. | NO2 | 1,6562 |
| CO | 6,6346 |
| Pył ogółem | 0,16464 |
| Pył PM10 | 0,09996 |
| Pył PM2,5 | 0,04998 |
| Chlorowodór | 0,16464 |
| Fluor | 0,15484 |
| Toluen | 0,37338 |
| Octan butylu | 0,03724 |
| Octan etylu | 0,08722 |
| Piec odlewniczy (indukcyjny) 3 Mg –  1 szt. | NO2 | 0,24 |
| CO | 0,59 |
| Pył ogółem | 0,038 |
| Pył PM10 | 0,0228 |
| Pył PM2,5 | 0,0114 |
| Chlorowodór | 0,22 |
| Fluor | 0,113 |
| Toluen | 0,02 |
| Octan butylu | 0,002 |
| Octan etylu | 0,01 |
| Stanowisko schładzania PAFu (slag train) | NO2 | 0,00845 |
| CO | 0,03385 |
| Pył ogółem | 0,00084 |
| Pył PM10 | 0,00051 |
| Pył PM2,5 | 0,000255 |
| Chlorowodór | 0,00084 |
| Fluor | 0,00079 |
| Toluen | 0,001905 |
| Octan butylu | 0,00019 |
| Octan etylu | 0,000445 |
| Okapy podsufitowe hali zapraw solnych – 1 szt. | NO2 | 0,02535 |
| CO | 0,10155 |
| Pył ogółem | 0,00252 |
| Pył PM10 | 0,00153 |
| Pył PM2,5 | 0,000765 |
| Chlorowodór | 0,00252 |
| Fluor | 0,00237 |
| Toluen | 0,005715 |
| Octan butylu | 0,00057 |
| Octan etylu | 0,001335 |
| Okapy znad zgarów na hali zapraw solnych – 1 szt. | NO2 | 0,00169 |
| CO | 0,00677 |
| Pył ogółem | 0,000168 |
| Pył PM10 | 0,000102 |
| Pył PM2,5 | 0,000051 |
| Chlorowodór | 0,000168 |
| Fluor | 0,000158 |
| Toluen | 0,000381 |
| Octan butylu | 0,000038 |
| Octan etylu | 0,000089 |
| Okapy nad stanowiskiem czyszczenia kadzi – 1 szt. | NO2 | 0,000845 |
| CO | 0,003385 |
| Pył ogółem | 0,000084 |
| Pył PM10 | 0,000051 |
| Pył PM2,5 | 0,0000255 |
| Chlorowodór | 0,000084 |
| Fluor | 0,000079 |
| Toluen | 0,0001905 |
| Octan butylu | 0,000019 |
| Octan etylu | 0,0000445 |
| Okapy nad stanowiskiem  chłodzenia PAFu – 1 szt. | NO2 | 0,000845 |
| CO | 0,003385 |
| Pył ogółem | 0,000084 |
| Pył PM10 | 0,000051 |
| Pył PM2,5 | 0,0000255 |
| Chlorowodór | 0,000084 |
| Fluor | 0,000079 |
| Toluen | 0,0001905 |
| Octan butylu | 0,000019 |
| Octan etylu | 0,0000445 |
| Emisja łączna | NO2 | 5,577 |
| CO | 21,610 |
| Pył ogółem | 0,585 |
| Pył PM10 | 0,353 |
| Pył PM2,5 | 0,177 |
| Chlorowodór | 0,949 |
| Fluor | 0,577 |
| SO2 | 0,690 |
| Toluen | 1,194 |
| Octan butylu | 0,119 |
| Octan etylu | 0,283 |

II.1.1.2. Od dnia 30 czerwca 2020 r.

Tabela 1a

| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Emisja** | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **kg/h** | **mg/Nm3** |
| 1. | E2 | Suszarko – chłodziarka do wiórów INTAL (gazowa) | NO2 | 2 | - |
| CO | 18,7 | - |
| Pył | - | 5 |
| Pył PM10 | 0,864 | - |
| Pył PM2,5 | 0,432 | - |
| HCl | - | 10 |
| HF | - | 1 |
| SO2 | 1,1 | - |
| Całkowite LZO | - | 30 |
| PCDD/F | - | 0,1 ng/Nm3 |
| Cl2 | - | 1 |
| 2. | E5 | Wydział Produkcji Stopów Aluminiowych  Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 14 Mg – 2 szt.  Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 2 szt. | NO2 | 0,1 | - |
| CO | 0,86 | - |
| Pył | - | 5 |
| Pył PM10 | 0,012 | - |
| Pył PM2,5 | 0,006 | - |
| HCl | - | 10 |
| HF | - | 1 |
| SO2 | 0,268 | - |
| Całkowite LZO | - | 30 |
| PCDD/F | - | 0,1 ng/Nm3 |
| Cl2 | - | 1 |
| 3. | E5  Emitor Wydziału Produkcji Stopów Aluminiowych – w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do E6 | E5 – Wydział Produkcji Stopów Aluminiowych  Piec ostojowo-odlewniczy (gazowy) 14 Mg – 2 szt.  Piec ostojowo-odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 2 szt.  E6 – Wydział Produkcji Stopów Aluminiowych  Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 4 szt.  Prasa do zgarów – 1 szt.  Okap znad zgarów – 2 szt.  Okap podsufitowy – 4 szt. | NO2 | 1,972 | - |
| CO | 5,601 | - |
| Pył | - | 5 |
| Pył PM10 | 0,196 | - |
| Pył PM2,5 | 0,098 | - |
| HCl | - | 10 |
| HF | - | 1 |
| SO2 | 0,268 | - |
| Całkowite LZO | - | 30 |
| PCDD/F | - | 0,1 ng/Nm3 |
| Cl2 | - | 1 |
| 4. | E6 | Wydział Produkcji Stopów Aluminiowych  Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 4 szt.  Prasa do zgarów – 1 szt.  Okap znad zgarów – 2 szt.  Okap podsufitowy – 4 szt. | NO2 | 1,872 | - |
| CO | 4,741 | - |
| Pył | - | 5 |
| Pył PM10 | 0,184 | - |
| Pył PM2,5 | 0,092 | - |
| HCl | - | 10 |
| HF | - | 1 |
| Całkowite LZO | - | 30 |
| PCDD/F | - | 0,1 ng/Nm3 |
| Cl2 | - | 1 |
| 5. | E6  Emitor Wydziału Produkcji Stopów Aluminiowych – w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do E7 | E6 – Wydział Produkcji Stopów Aluminiowych  Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 4 szt.  Prasa do zgarów – 1 szt.  Okap znad zgarów – 2 szt.  Okap podsufitowy – 4 szt.  E7 – Wydział Produkcji Zapraw (metalicznych)  Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny) 2,2 Mg – 2 szt.  Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny) 3 Mg – 2 szt.  Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych –  2 szt. dla pieców 2,2 Mg  2 szt. dla pieców 3 Mg  Okapy znad zgarów na hali zapraw metalicznych – 2 szt. | NO2 | 7,91 | - |
| CO | 28,931 | - |
| Pył | - | 5 |
| Pył PM10 | 0,547 | - |
| Pył PM2,5 | 0,274 | - |
| HCl | - | 10 |
| HF | - | 1 |
| Całkowite LZO | - | 30 |
| PCDD/F | - | 0,1 ng/Nm3 |
| Cl2 | - | 1 |
| 6. | E6  Emitor Wydziału Produkcji Stopów Aluminiowych – w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do E5 | E6 – Wydział Produkcji Stopów Aluminiowych  Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 4 szt.  Prasa do zgarów – 1 szt.  Okap znad zgarów – 2 szt.  Okap podsufitowy – 4 szt.  E5 – Wydział Produkcji Stopów Aluminiowych  Piec ostojowo – odlewniczy (gazowy) 14 Mg – 2 szt.  Piec ostojowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 2 szt. | NO2 | 1,927 | - |
| CO | 5,601 | - |
| Pył | - | 5 |
| Pył PM10 | 0,196 | - |
| Pył PM2,5 | 0,098 | - |
| HCl | - | 10 |
| HF | - | 1 |
| SO2 | 0,268 | - |
| Całkowite LZO | - | 30 |
| PCDD/F | - | 0,1 ng/Nm3 |
| Cl2 | - | 1 |
| 7. | E7 | Wydział Produkcji Zapraw (metalicznych)  Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny) 2,2 Mg – 2 szt.  Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny) 3 Mg – 2 szt.  Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych –  2 szt. dla pieców 2,2 Mg  2 szt. dla pieców 3 Mg  Okapy znad zgarów na hali zapraw metalicznych – 2 szt. | NO2 | 6,040 | - |
| CO | 4,741 | - |
| Pył | - | 5 |
| Pył PM10 | 0,363 | - |
| Pył PM2,5 | 0,182 | - |
| HCl | - | 10 |
| HF | - | 1 |
| Całkowite LZO | - | 30 |
| PCDD/F | - | 0,1 ng/Nm3 |
| Cl2 | - | 1 |
| 8. | E7  Emitor – Wydziału Produkcji Zapraw (metalicznych) – w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do E6 | E7 – Wydział Produkcji Zapraw (metalicznych)  Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny) 2,2 Mg – 2 szt.  Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny) 3 Mg – 2 szt.  Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych –  2 szt. dla pieców 2,2 Mg  2 szt. dla pieców 3 Mg  Okapy znad zgarów  na hali zapraw metalicznych 2 szt.  E6 - Wydział Produkcji Stopów Aluminiowych  Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 4 szt.  Prasa do zgarów – 1 szt.  Okap znad zgarów – 2 szt.  Okap podsufitowy – 4 szt. | NO2 | 7,912 | - |
| CO | 28,931 | - |
| Pył | - | 5 |
| Pył PM10 | 0,547 | - |
| Pył PM2,5 | 0,274 | - |
| HCl | - | 10 |
| HF | - | 1 |
| Całkowite LZO | - | 30 |
| PCDD/F | - | 0,1 ng/Nm3 |
| Cl2 | - | 1 |
| 9. | E8 | Wydział Produkcji Zapraw (na bazie soli)  Piec topielny (gazowy) 20 Mg – 1 szt.  Piec reakcyjny (indukcyjny) 3 Mg –  2 szt.  Piec odlewniczy (indukcyjny) 3 Mg – 2 szt.  Stanowisko schładzania PAFu (slag train)  Okapy podsufitowe hali zapraw solnych – 2 szt.  Okapy znad zgarów na hali zapraw solnych – 2 szt.  Okapy nad stanowiskiem czyszczenia kadzi – 1 szt.  Okapy nad stanowiskiem chłodzenia PAFu – 2 szt. | NO2 | 5,577 | - |
| CO | 21,610 | - |
| Pył | - | 5 |
| Pył PM10 | 0,353 | - |
| Pył PM2,5 | 0,177 | - |
| HCl | - | 10 |
| HF | - | 1 |
| SO2 | 0,690 | - |
| Całkowite LZO | - | 30 |
| PCDD/F | - | 0,1 ng/Nm3 |
| Cl2 | - | 1 |

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji

II.1.2.1. Do dnia 29 czerwca 2020 r.

Tabela 2

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Dopuszczalna wielkość emisji**  **[Mg/rok]** |
| 1. | NO2 | 136,56 |
| 2. | CO | 614,085 |
| 3. | Pył ogółem | 25,86 |
| 4. | Pył PM10 | 15,516 |
| 5. | Pył PM2,5 | 7,788 |
| 6. | Chlorowodór | 34,027 |
| 7. | Fluor | 18,167 |
| 8. | SO2 | 18,028 |
| 9. | Toluen | 27,866 |
| 10. | Octan butylu | 2,758 |
| 11. | Octan etylu | 7,402 |

II.1.2.2. Od dnia 30 czerwca 2020 r.

Tabela 3

| **Lp.** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Dopuszczalna wielkość emisji**  **[Mg/rok]** |
| --- | --- | --- |
| 1. | NO2 | 136,56 |
| 2. | CO | 614,085 |
| 3. | Pył | 20,86 |
| 6. | HCl | 20,99 |
| 7. | HF | 2,1 |
| 8. | SO2 | 18,028 |
| 9. | LZO | 62,96 |
| 10. | PCDD/F | 2,1 x 10-7 |
| 11. | Cl2 | 2,1 |

### I.8. Punkt II.2. otrzymuje brzmienie:

**II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji**

II.2.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych jako wody pochłodnicze, tzn.:

- odsoliny z układu chłodniczego Qśr.d = 1,5 m3/d

Qmax.h = 0,07 m3/h

Qmax.rok = 613 m3/rok

- ścieki z oczyszczania filtrów zbiornika wody obiegowej (z chłodni centralnej)

Qśr.d = 4 m3/d

Qmax.h = 0,2 m3/h

Qmax.rok = 1752 m3/rok

II.2.3. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych

Tabela 4

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Oznaczenie** | **Jednostka** | **Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji** |
| 1. | pH |  | 6,5 – 9,5 |
| 2. | Temperatura | °C | 50 |
| 3. | ChZT | mg/l | 970 |
| 4. | BZT5 | mg/l | 500 |
| 5. | Zawiesiny ogólne | mg/l | 500 |
| 6. | Chlorki | mg/l | 1000 |

### I.9. W punkcie II.3.1. Tabela 5 otrzymuje brzmienie:

Tabela 5

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | **Źródło powstawania odpadu** | **Skład chemiczny**  **i właściwości odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | 10 10 09\* | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | 2000 | Urządzenia do oczyszczania  spalin z indukcyjnych  pieców topielnych  i pieców odstojowych | Stan skupienia – stały  Skład: aluminium, żelazo zanieczyszczone substancjami szkodliwymi (chloran potasu, chlorek amonu, jod, manganian potasu, kwas szczawiowy, tlenek manganu), substancjami drażniącymi (chlorek wapnia, chromian potasu, dimetyloamina, węglan sodu), substancjami żrącymi (fosfor biały, kwasy: azotowy, fluorowodorowy, siarkowy, solny, nadtlenek wodoru, roztwór amoniaku, sód, wodorotlenek potasu  i sodu(, substancjami toksycznymi (fluorki amonu, potasu, sodu, chlor, fenol, metanol, tlenek siarki, tlenek węgla) |
| 2. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje  i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 24 | Dział produkcji (składowanie wiórów do procesu suszenia na urządzeniu Intal) | Stan skupienia – ciekły  Skład: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), organiczne inhibitory korozji i utleniania, glikole, glikoeterydy |
| 3. | 13 01 13\* | Inne oleje hydrauliczne | 16 | Instalacje hydrauliczne:  pieców, wózków,  ładowarki itp. (wymiana  przepracowanych olejów) | Stan skupienia – ciekły  Skład: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki fosforu, siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia  i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne) |
| 4. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 1 | Instalacje hydrauliczne:  pieców, wózków,  ładowarki itp. (wymiana  przepracowanych olejów) | Stan skupienia – ciekły  Skład: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki fosforu, siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia  i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne) |
| 5. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne) | 200 | Dział Logistyki,  Dział Produkcji  Dział Utrzymania Ruchu (np. puszki po farbach) | Stan skupienia – stały  Skład: celuloza, drewno, metale, PP, PE, zanieczyszczone mieszaninami węglowodorowymi, wielopierścieniowymi węglowodorami aromatycznymi, substancjami żrącymi |
| 6. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 8 | Bieżące naprawy, oraz utrzymanie ruchu na terenie całego zakładu (zużyte czyściwo, ubrania robocze, trociny) | Stan skupienia – stały  Skład: wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczone środkami powierzchniowo czynnymi niejonowymi, anionowymi, sodowymi, fosforantami |
| 7. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 12 | 5 | Teren całego zakładu (zużyte świetlówki, zużyty sprzęt komputerowy) | Stan skupienia – stały  Skład: szkło, elementy aluminiowe, rtęć |

### I.10. W punkcie II.3.2. Tabela 6 otrzymuje brzmienie:

Tabela 6

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | **Źródło powstawania odpadu** | **Skład chemiczny**  **i właściwości odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony  w 08 03 17 | 0,5 | Dział produkcji | Stan skupienia – stały  Skład: żywica poliestrowa, sadza techniczna, wosk |
| 2. | 10 03 05 | Odpady tlenku glinu | 100 | Dział produkcji | Stan skupienia – stały  Skład: tlenek glinu, śladowe ilości aluminium |
| 3. | 10 03 16 | Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15 | 8500 | Proces produkcji stopów odlewniczych | Stan skupienia – stały  Skład: aluminium, krzem, miedź, magnez, mangan, tytan, cyrkon, wanad i inne pierwiastki i związki  w ilościach śladowych |
| 4. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | 8500 | Proces produkcji stopów odlewniczych | Stan skupienia – stały  Skład: aluminium, krzem, miedź, magnez, mangan, tytan, cyrkon, wanad i inne pierwiastki i związki  w ilościach śladowych |
| 5. | 10 03 20 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione  w 10 03 19 | 300 | Oczyszczanie gazów z procesu produkcji | Stan skupienia – stały  Skład: aluminium, żelazo, inne pierwiastki i związki  w ilościach śladowych |
| 6. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 | 2000 | Dział produkcji – urządzenie Intal  (czyszczenie surowca wtórnego / odsiewka, frakcja podsitowa) | Stan skupienia – stały  Skład: aluminium, krzem, miedź, magnez, żelazo |
| 7. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | 500 | Dział produkcji (wymurówka pieców, rynien, kadzi) | Stan skupienia – stały  Skład: materiały ceramiczne (tlenek aluminium, dwutlenek krzemu, dwutlenek cyrkonu, węglik krzemu, azotek krzemu), beton ogniotrwały |
| 8. | 15 01 01 | Opakowania z papieru  i tektury | 50 | Dział produkcji, rozwoju, jakości (rozpakowywanie surowców, materiałów biurowych itp.) | Stan skupienia – stały  Skład: makulatura opakowaniowa (celuloza) |
| 9. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 100 | Dział produkcji, rozwoju, jakości (rozpakowywanie surowców, materiałów biurowych itp.) | Stan skupienia – stały  Skład: polimery syntetyczne (PE, PP) |
| 10. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 20 | Dział produkcji, rozwoju, jakości (rozpakowywanie  surowców, taśma  metalowa itp.) | Stan skupienia – stały  Skład: żelazo, aluminium |
| 11. | 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) | Stan skupienia – stały  Skład: wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczenia typu kurz, piasek |
| 12. | 16 01 03 | Zużyte opony | 3 | Park maszynowy (wózki, maszyny robocze) | Stan skupienia – stały  Skład: guma, sadze poprawiające wytrzymałość na ścieranie, włókna syntetyczne, dodatki utwardzające (wypełniacze), elementy stalowe (drut na wewnętrznych obrzeżach opon) |
| 13. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 1 | Park maszynowy  (odpady z remontów) | Stan skupienia – stały  Skład; stal, aluminium, miedź: masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno |
| 14. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 1 | Park maszynowy  (odpady z remontów) | Stan skupienia – stały  Skład: stal, aluminium, miedź, masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno |
| 15. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 1200 | Logistyka, dział produkcji(odpady  z remontów, oraz  z segregacji) | Stan skupienia – stały  Skład: stal, żelazo |
| 16. | 19 12 02 | Metale żelazne | 800 | Logistyka, dział produkcji(odpady  z remontów, oraz  z segregacji) | Stan skupienia – stały  Skład: żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla |
| 17. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 1200 | Odpad poprodukcyjny  (z segregacji oraz  remontów) | Stan skupienia – stały  Skład: aluminium, miedź, ołów, tytan z domieszkami magnezu, krzemu |
| 18. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 100 | Dział produkcji, rozwoju (odpady  z remontów) | Stan skupienia – stały  Skład: guma, polietylen |

### I.11. Punkt II.4. otrzymuje brzmienie:

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

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanych w kierunku północno-wschodnim i zachodnim od granicy instalacji w miejscowości Gorzyce, w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 50 dB(A),

- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 40 dB(A).”

### I.12. W punkcie IV.1.1. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:

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]** |
| 2. | E2 | 20 | 0,8 | 15 | 305 | 8760 |
| 4. | E5 | 30 | 1,6 | 11 | 320 | 8760 |
| 5. | E6 | 30 | 1,6 | 11 | 320 | 8760 |
| 6. | E7 | 30 | 1,6 | 11 | 320 | 8760 |
| 7. | E8 | 30 | 1,6 | 11 | 320 | 8760 |

### I.13. W punkcie IV.1.2. Tabela 8 otrzymuje brzmienie:

Tabela 8

| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło** | **Rodzaj urządzenia** | **Skuteczność**  **[%]** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 2. | E2 | Suszarka – chłodziarka do wiórów INTAL (gazowa) | Filtr pulsacyjny workowo – tkaninowy o maksymalnej wydajności do 28680 m3/h | 99,5 |
| 3. | E5 | Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 14 Mg – 2 szt.  Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 2 szt. | Dwa filtry pulsacyjne workowo – tkaninowe  o maksymalnej wydajności do 49400 m3/h każdy | 99,5 |
| 4. | E6 | Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 4 szt.  Prasa do zgarów – 1 szt.  Okap znad zgarów – 2 szt.  Okap podsufitowy – 4 szt. | Filtr workowo – tkaninowy o maksymalnej wydajności do 144000 m3/h | 99,5 |
| 5. | E7 | Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny) 2,2 Mg – 2 szt.  Piec topielno – odlewniczy  (indukcyjny) 3 Mg – 2 szt.  Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych  2 szt. dla pieców 2,2 Mg  2 szt. dla pieców 3 Mg  Okapy znad zgarów  na hali zapraw metalicznych – 2 szt. | Filtr workowo – tkaninowy o maksymalnej wydajności do 110000 m3/h | 99,5 |
| 6. | E8 | Piec topielny (gazowy)  20 Mg – 1 szt.  Piec reakcyjny (indukcyjny)  3 Mg – 2 szt.  Piec odlewniczy (indukcyjny) 3 Mg – 2 szt.  Stanowisko schładzania PAFu (slag train)  Okapy podsufitowe hali zapraw solnych (nad piecami reakcyjnymi) – 2 szt.  Okapy znad zgarów na hali zapraw solnych – 2 szt.  Okapy nad stanowiskiem czyszczenia kadzi – 1 szt.  Okapy nad stanowiskiem chłodzenia PAFu – 2 szt. | Filtr workowo – tkaninowy o maksymalnej wydajności do 140000 m3/h | 99,5 |

### I.14. Punkt IV.2. otrzymuje brzmienie:

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

IV.2.1. Pobór wody na potrzeby instalacji będzie odbywał się z:

1. wodociągu komunalnego Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach – woda na cele sanitarne i przemysłowe,
2. zakładowej centralnej chłodni wody obiegowej – woda chłodnicza.

IV.2.2. Ścieki przemysłowe wprowadzane będą do kanalizacji sanitarnej Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach.

IV.2.3. Woda z wodociągu Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach będzie wykorzystywana:

- do celów sanitarnych i porządkowych w ilości do 25 m3/d,

- bezzwrotnie do zraszania wiórów przed suszeniem w ilości do 2,4 m3/d.

IV.2.4. Woda dostarczana do zakładowej centralnej chłodni wody obiegowej będzie wykorzystywana:

- do uzupełniania strat związanych z odparowaniem wody w chłodni centralnej w ilości do 130,5 m3/d,

- zraszania chłodni adiabatycznej w ilości do 6,6 m3/d,

- do płukania filtrów zbiornika wody obiegowej w ilości do 4 m3/d.

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 zawracane do procesu przetopu lub kwalifikowane jako odpad (w zależności od jakości).

IV.2.7. Wióra gromadzone będą wyłącznie w pomieszczeniach magazynowo produkcyjnych.

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.”

### I.15. W podpunkcie IV.3.2.1. Tabela 11 otrzymuje brzmienie:

Tabela 11

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposoby dalszego gospodarowania odpadami** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | 10 10 09\* | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 2. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 3. | 13 01 13\* | Inne oleje hydrauliczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 4. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 5. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 6. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 7. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |

### I.16. W podpunkcie IV.3.2.2. Tabela 12 otrzymuje brzmienie:

Tabela 12

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposoby dalszego gospodarowania odpadami** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 2. | 10 03 05 | Odpady tlenku glinu | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 3. | 10 03 16 | Zgary z wytopu inne niż wymienione  w 10 03 15 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 4. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 5. | 10 03 20 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 6. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione  w 10 10 11 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 7. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 8. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 9. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 10. | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 11. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 12. | 16 01 03 | Zużyte opony | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 13. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione  w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 14. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 15. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 16. | 19 12 02 | Metale żelazne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 17. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 18. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |

### I.17. W punkcie IV.4.1. Tabela 13 otrzymuje brzmienie:

Tabela 13

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Masa odpadów przetwarzanych w procesie R4**  **[Mg/rok]** | **Masa odpadów przetwarzanych w procesie R12**  **[Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | 09 01 99 | Inne niewymienione odpady | 500 | - |
| 2. | 10 03 16 | Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15 | 500 | - |
| 3. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | 1000 | - |
| 4. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 | 1000 | 200 |
| 5. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | 500 | 500 |
| 6. | 11 05 01 | Cynk twardy | 25 | - |
| 7. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 700 | - |
| 8. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 25000 | - |
| 9. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | 1700 | - |
| 10. | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | 650 | - |
| 11. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 2000 | - |
| 12. | 16 01 17 | Metale żelazne | 350 | - |
| 13. | 16 01 18 | Metale nieżelazne | 6000 | 5000 |
| 14. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 1500 | - |
| 15. | 17 04 02 | Aluminium | 40000 | 10000 |
| 16. | 17 04 03 | Ołów | 25 | - |
| 17. | 17 04 04 | Cynk | 100 | - |
| 18. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 450 | - |
| 19. | 17 04 06 | Cyna | 100 | - |
| 20. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 7000 | 5000 |
| 21. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione  w 17 04 10 | 550 | - |
| 22. | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | 150 | - |
| 23. | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | 5500 | 5500 |
| 24. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 8500 | 8500 |
| 25. | 20 01 40 | Metale | 6000 | 6000 |

### I.18. W punkcie IV.4.3. Tabela 14 otrzymuje brzmienie:

Tabela 14

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadów przewidywanych do przetworzenia** | **Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do przetworzenia**  **w procesie R4** | **Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie R12** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | 09 01 99 | Inne niewymienione odpady | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej, lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu | - |
| 2. | 10 03 16 | Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15 | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej | - |
| 3. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej | - |
| 4. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu |
| 5. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hali: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal, na utwardzonym podłożu | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hali: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal, na utwardzonym podłożu |
| 6. | 11 05 01 | Cynk twardy | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu | - |
| 7. | 12 01 01 | Odpady z toczenia  i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hali Intal | - |
| 8. | 12 01 03 | Odpady z toczenia  i piłowania metali nieżelaznych | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hali Intal | - |
| 9. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hali Intal | - |
| 10. | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni , składowania złomu, produkcyjnej, Intal | - |
| 11. | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej | - |
| 12. | 16 01 17 | Metale żelazne | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu | - |
| 13. | 16 01 18 | Metale nieżelazne | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu |
| 14. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej | - |
| 15. | 17 04 02 | Aluminium | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu |
| 16. | 17 04 03 | Ołów | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej | - |
| 17. | 17 04 04 | Cynk | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej | - |
| 18. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu | - |
| 19. | 17 04 06 | Cyna | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu | - |
| 20. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej |
| 21. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione  w 17 04 10 | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu | - |
| 22. | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu | - |
| 23. | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu |
| 24. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu |
| 25. | 20 01 40 | Metale | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu | Odpad magazynowany  w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu |

### I.19. W punkcie IV.7. Tabela 17 otrzymuje brzmienie:

Tabela 17

| **Lp.** | **Symbol źródła** | **Typ źródła** | **Wysokość źródła**  **[m n.p.t.]** | **Czas pracy**  **[h]** | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pora dzienna** | **Pora nocna** |
| 1. | H-1 | Instalacja odpylająca E2 | 15 | 16 | 8 |
| 2. | H-2 | Chłodnia 2 pieców 6 Mg | 8 | 16 | 8 |
| 3. | H-3 | Chłodnia 2 pieców 6 Mg | 8 | 16 | 8 |
| 4. | H-4 | Wentylator E5 | 1,5 | 16 | 8 |
| 5. | H-5 | Instalacja odpylająca E5 | 30 | 16 | 8 |
| 6. | H-6 | Chłodnia 2 pieców 2,2 Mg | 6 | 16 | 8 |
| 7. | H-7 | Chłodnia wody obiegowej | 4 | 16 | 8 |
| 8. | H-8 | Wentylator (maszyna Master) | 1,5 | 16 | 8 |
| 9. | H-9 | Instalacja odpylająca E6 | 30 | 16 | 8 |
| 10. | H-10 | Instalacja odpylająca E7 | 30 | 16 | 8 |
| 11. | H-11 | Instalacja odpylająca E8 | 30 | 16 | 8 |
| 12. | H-12 | Chłodnia 2 pieców 3 Mg | 6 | 16 | 8 |
| 13 | H-13 | Chłodnia 2 pieców reakcyjnych 3 Mg | 6 | 16 | 8 |
| 14. | H-14 | Chłodnia 2 pieców odlewniczych 3 Mg | 6 | 16 | 8 |
| 15. | H-15 | Wyrzutnia – maszyna Master (Wydział Produkcji zapraw metalicznych) | 10 | 16 | 8 |
| 16. | H-16 | Wyrzutnia – maszyna Properzi (Wydział Produkcji zapraw na bazie soli) | 10 | 16 | 8 |
| 17. | H-17 – H-22 | Wentylator wywiewny – 6 szt. (Magazyn wyrobów i surowców) | 10 | 16 | 8 |
| 18. | H-23 | Wentylator wywiewny (Magazyn surowców) | 12 | 16 | 8 |
| 19. | H-24 | Wentylator wywiewny (Hala PAFu) | 12 | 16 | 8 |

### I.20. Po punkcie IV.7. dodaję punkt IV.8. o brzmieniu:

„**IV.8.** Parametry ekranów akustycznych:

a) od strony północno-wschodniej:

- długość – 134 m

- wysokość – 4,5 m

- szerokość – ok. 24 cm

- wskaźnik pochłaniania dźwięku DLα ≥ 13, klasa A4 (wg PN-EN 1793-1:2001) – klasa pochłaniania A, wskaźnik pochłaniania 0,9 (wg normy EN 11654).

b) od strony zachodniej:

- długość – 30 m

- wysokość – 4,5 m

- szerokość – ok. 24 cm

- wskaźnik pochłaniania dźwięku DLα ≥ 13, klasa A4 (wg PN-EN 1793-1:2001) – klasa pochłaniania A, wskaźnik pochłaniania 0,9 (wg normy EN 11654).”

### I.21. W punkcie V. Tabela 18 otrzymuje brzmienie:

Tabela 18

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj surowca** | **Jednostka** | **Zużycie dopuszczalne** |
| 1. | Surowce czyste jako gąski aluminium Al  Odzysk – złom ogółem | Mg/rok | 91500 |
| 2. | Surowce czyste Si, Ni, Mg i inne | Mg/rok | 7740 |
| 3. | Topniki i gazy rafinujące | Mg/rok | 4239 |
| 4. | Sole do produkcji zapraw solnych | Mg/rok | 9400 |
| 5. | Energia elektryczna | MWh/rok | 75000 |
| 6. | Sprężone powietrze | Nm3/rok | 7500000 |
| 7. | Gaz ziemny | Nm3/rok | 9500000 |
| 8. | Olej napędowy | Mg/rok | 200 |
| 9. | Olej opałowy | Mg/rok | 300 |
| 10. | Woda (sanitarna i przemysłowa) | m3/rok | 10000 |
| 11. | Woda dla celów chłodniczych | m3/rok | 52000 |
| 12. | Produkcja stopów | Mg/rok | 40800 |
| 13. | Produkcja zapraw metalicznych | Mg/rok | 25500 |
| 14. | Produkcja zapraw na bazie soli | Mg/rok | 20500 |
| 15. | Produkcja PAF | Mg/rok | 9000 |

### I.22. Punkt VI.2. otrzymuje brzmienie:

„**VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

VI.2.1. Stanowiska do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów   
do powietrza będzie zamontowane na emitorach E2, E5, E6, E7 i E8.

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:

VI.2.3.1. Do dnia 29 czerwca 2020 r.

Tabela 16

| **Lp.** | **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Substancje zanieczyszczające** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | E2, E5, E8 | Co najmniej raz na pół roku | NO2 |
| CO |
| Pył ogółem |
| Chlorowodór |
| Fluor |
| SO2 |
| 2. | E6, E7 | Co najmniej raz na pół roku | NO2 |
| CO |
| Pył ogółem |
| Chlorowodór |
| Fluor |
| 3. | E2, E5, E6, E7, E8 | Co najmniej raz na rok | Toluen |
| Octan butylu |
| Octan etylu |

VI.2.3.2. Od dnia 30 czerwca 2020 r.

Tabela 16

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Substancje zanieczyszczające** |
| 1. | E2, E5, E8 | Co najmniej raz na pół roku | NO2 |
| CO |
| Pył |
| HCl |
| HF |
| SO2 |
| Cl2 |
| 2. | E6, E7 | Co najmniej raz na pół roku | NO2 |
| CO |
| Pył |
| HCl |
| HF |
| Cl2 |
| 3. | E2, E5, E6, E7, E8 | Co najmniej raz na rok | Całkowite LZO |
| PCDD/F |

VI.2.4.Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodykami referencyjnymi, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.”

### I.23. Punkt VI.3. otrzymuje brzmienie:

„**VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków**

VI.3.1. Pobór wody będzie opomiarowany, prowadzony będzie odczyt i zapis ilości wody pobieranej poprzez wodomierze L1 i L2 (woda sanitarna i przemysłowa) oraz L3 (woda dla celów chłodniczych) zamontowane na punktach poboru wody.

VI.3.2. Badania jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji wykonywane będą z częstotliwością co najmniej dwa razy w roku, dla wskaźników określonych w tabeli 4 – pobór prób w studzience S23.”

### I.24. Punkt VI.4. otrzymuje brzmienie:

„**VI.4. Monitoring zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko**

**VI.4.1. Monitoring gleby i ziemi**

**VI.4.1.1.** Badania będą wykonywane w 10 sekcjach powierzchniowych, wyznaczonych zgodnie z obowiązującymi przepisami (pomiar na głębokości 0-0,25 m p.p.t.) oraz w 10 otworach do głębokości 0,25-1 m p.p.t. o poniższych współrzędnych, lub w ich najbliższym sąsiedztwie:

P1GL: X: 5614564,13 Y: 7558971,27

P2GL: X: 5614590,03 Y: 7559022,42

P3GL: X: 5614615,15 Y: 7559084,99

P4GL: X: 5614574,36 Y: 7559139,85

P5GL: X: 5614474,23 Y: 7559166,71

P6GL: X: 5614451,84 Y: 7559181,31

P7GL: X: 5614490,26 Y: 7559217,40

P8GL: X: 5614466,34 Y: 7559233,98

P9GL: X: 5614417,91 Y: 7559186,60

P10GL: X: 5614376,09 Y: 7559122,84

**VI.4.1.2.** Monitoring prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej raz na 10 lat w zakresie:

* metale: chrom (Cr), cynk (Zn), kadm (Cd), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb),
* suma węglowodorów C6-C12 (składników frakcji benzyn),
* suma węglowodorów C12-C35 (składników frakcji oleju).

**VI.4.2. Monitoring wód gruntowych**

**VI.4.2.1.** Badania będą wykonywane w punktach o poniższych współrzędnych, lub w ich najbliższym sąsiedztwie:

P1WP: X: 5614564,13 Y: 7558971,27

P2WP: X: 5614574,36 Y: 7559139,85

P3WP: X: 5614466,34 Y: 7559233,98

P4WP: X: 5614376,09 Y: 7559122,84

**VI.4.2.2.** Monitoring prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat w zakresie:

- metale: glin (Al), chrom (Cr), cynk (Zn), kadm (Cd), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb),

- fluorki,

- węglowodory ropopochodne,

- lotne węglowodory aromatyczne (BTX),

- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA).

**VI.4.3.** Raz na kwartał prowadzone będą oględziny stanu placów składowych i dróg manewrowych. Wynik oględzin będzie zapisywany i przechowywany.”

**I.25.** Punkt XI.3. otrzymuje brzmienie:

**XI.3.** Zapisypunktu IV.6. pozwolenia zachowują ważność do czasu uzyskania przez prowadzącego instalację wpisu do rejestru o którym mowa w art. 49 ust. 1 z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 poz. 1987 ze zm.)

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

# **Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 1 grudnia 2017 r., Alumetal Poland Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 67-100 Nowa Sól, 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 decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 września 2008 r., znak: RŚ.VI-7660/9-1/08, z dnia 9 lutego 2011 r., znak: RŚ.VI.MH.7660/12-8/10, z dnia 28 kwietnia 2011 r., znak: RŚ.VI.7222.28.5.2011.MH, z dnia 19 sierpnia 2013 r., znak: OS-I.7222.31.1.2013.MH, z dnia 27 grudnia 2013 r., znak: OS-I.7222.31.10.2013.MH i z dnia 26 listopada 2014 r., znak: OS.I.7222.56.4.2014.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi: Mn, Ti, Zr, V, z grupy AlSiMg oraz pozostałych grup i stopów wstępnych (zapraw), o zdolności produkcyjnej do 150 Mg/dobę, zlokalizowanej na terenie Alumetal Poland Sp. z o.o., Zakład Gorzyce, ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 1132/2017.

Instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż zalicza się 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.

Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71).

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 11 grudnia 2017 r., znak: OS-I.7222.48.7.2017.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Zgodnie z art. 218 ustawy prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Podkarpackiego zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w postepowaniu, na zasadach i w trybie określonym w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2017 r. poz. 1405 ze zm.). Ogłoszenie o wniosku w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia było dostępne przez 30 dni (22 stycznia 2018 r. – 20 lutego 2018 r.) na tablicy ogłoszeń Alumetal Poland Sp. z o.o., na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Gorzyce, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego wynika ze zwiększenia oferty Zakładu, obok produkowanych zapraw metalicznych w postaci „wafli” oraz stopów aluminiowych w postaci „gąsek” w instalacji produkowane będą zaprawy na bazie soli, mające postać drutu lub prętów trapezowych, ciętych na kawałki o określonej masie i długości tzw. conticast.

Zmiany związane z rozbudową oraz modernizacją zakładu wiążą się z:

- budową linii do produkcji zapraw na bazie soli na wydziale zapraw (montaż nowego pieca topielnego (1 szt.), pieców reakcyjnych (2 szt.), pieców odlewniczych (2 szt.), maszyny odlewniczej produktu, urządzeń pomocniczych, sześciu silosów do magazynowani soli o pojemności do 10 m3 każdy) wraz z mieszarkami,

- rozbudową wydziału zapraw w części produkcyjnej o zaprawy metaliczne, (montaż nowych pieców topielnego, odlewniczych 3 Mg zamiast planowanych 1,1 Mg (2 szt.), montaż maszyny odlewniczej produktu, urządzeń pomocniczych),

- modernizacją istniejącego wydziału stopów, produkującego aluminiowe stopy odlewnicze w postaci gąsek (wymiana dwóch pieców indukcyjnych topielnych o poj. 3 Mg na dwa piece o poj. 6 Mg oraz wymiana gazowego pieca odstojowo-odlewniczego o poj. 6,5 Mg na piec o poj. 14 Mg),

- przebudową systemu odpylania (zmiany w systemie odpylania pozwalające utworzyć emitory o parametrach „komina wieloprzewodowego” na wspólnej konstrukcji).

Maksymalna, całkowita zdolność produkcyjna zakładu po wprowadzeniu zmian wyniesie ok. 95 800 Mg/rok tj. ok. 270 Mg/dobę.

Utworzenie nowych linii produkcyjnych oraz montaż urządzeń technologicznych spowoduje zwiększenie ilości pobieranej wody (o 49%) oraz ścieków emitowanych z instalacji (o 182%), jak również ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych (o 197%) i innych niż niebezpieczne (o 10%), oraz ilości odpadów przeznaczonych do przetworzenia (o 25%). Ponadto zwiększeniu ulegnie zużycie energii elektrycznej (o 67%), sprężonego powietrza (o 87%) oraz gazu ziemnego (o 36%). Wzrośnie również ilość materiałów i surowców wykorzystywanych w procesie produkcyjnym (o 83%). W związku z modernizacją systemu odpylania zmniejszy się natomiast wielkość emisji gazów i pyłów do powietrza (o 6%).

Wniosek zawiera również odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30 stycznia 2017 r., znak: OS-I.7222.31.6.2016.MH, celem dostosowania zapisów posiadanego pozwolenia zintegrowanego do wymagań określonych w Konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. (Dz. U. UE z 30.6.2016, L174/32).

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek spełnia wymogi ustawy Prawo ochrony środowiska oraz Konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. (Dz. U. UE z 30.6.2016, L174/32).

W pozwoleniu dokonano korekty zakresu i częstotliwości monitoringu emisji substancji do powietrza oraz określono poziomy emisji substancji do powietrza zgodnie z zapisami Konkluzji BAT.

Nie uwzględniono wniosku Spółki o zmianę punktu IV.6. pozwolenia, w którym udzielono Spółce zezwolenia na transport odpadów. Zgodnie z art. 233 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 poz. 1987 ze zm.) zezwolenia na transport odpadów zachowują ważność na czas na jaki zostały wydane, nie dłużej jednak niż do czasu upływu terminu do złożenia wniosku o wpis do rejestru o którym mowa w art. 49 ust. 1 ww. ustawy, lub z dniem uzyskania wpisu do tego rejestru, w przypadku gdy wpis nastąpił w terminie wcześniejszym. W związku z faktem, że rejestr podmiotów wprowadzających produkty, produkty w opakowaniach i gospodarujących odpadami utworzony został w dniu 24 stycznia 2018 r., prowadzący instalację winien wystąpić do Marszałka Województwa Podkarpackiego z odrębnym wnioskiem o wpis do rejestru.

Analizę zmodernizowanej instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do Konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. (Dz. U. UE z 30.6.2016, L174/32).

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki.

|  |  |
| --- | --- |
| **Rozwiązanie zalecane przez**  **konkluzje BAT** | **Rozwiązania stosowane w Zakładzie (stan istniejący i wnioskowany)** |
| **Ogólne konkluzje dotyczące BAT** | |
| **BAT 1 – Systemy zarządzania środowiskowego** | |
| Zapewniać wdrażanie i przestrzegania systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie następujące cechy:   * zaangażowania kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla, * określenie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie instalacji przez kierownictwo, * planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowanymi i inwestycjami * wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem min.: * struktury i odpowiedzialności, * rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji, * gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie, * zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska, * sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań naprawczych, * przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności, * podążanie za rozwojem czystszych technologii. | Zakład wdrożył System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy OHSAS 18001 oraz System Zarządzania Środowiskowego ISO14001*.*  Zakład wdrożył i przestrzega system zarządzania środowiskowego poprzez:   * zaangażowania kierownictwa, * określenie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie instalacji przez kierownictwo, * planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowanymi i inwestycjami, * wdrożenie procedur dotyczących: struktury i odpowiedzialności, rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji, gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie, zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska oraz sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań naprawczych.   Przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony jest przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności. |
| **BAT 2 – Zarządzanie energią** | |
| By zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik:   * system zarządzania efektywnością energetyczną (np. ISO 50001), * palniki regeneracyjne lub rekuperacyjne * odzyskiwanie ciepła (np. par, gorąca woda, gorące powietrze) z ciepła odpadowego, * podnoszenie temperatury płynów ługujących za pomocą pary lub gorącej wody pochodzącej z odzysku ciepła odpadowego, * odzyskiwanie wartości energetycznej energii chemicznej zawartej w tlenku węgla wyprodukowanym w piecu elektrycznym lub szybowym/wielkim piecu przez wykorzystanie gazów wylotowych jako paliwa, po usunięciu metali, w innych procesach produkcyjnych lub do produkcji pary, gorącej wody lub energii elektrycznej / dotyczy wyłącznie gazów wylotowych o zawartości CO > 10% obj. – na zastosowanie wpływa także skład gazów wylotowych i niedostępność ciągłego przepływu (tj. procesów wsadowych), * zawracanie gazów spalinowych za pomocą palnika tlenowo-paliwowego w celu odzyskania energii zawartej w całkowitym węglu organicznym, * odpowiednia izolacja urządzeń wysokotemperaturowych takich jak rury odprowadzające i rury z gorącą wodą, * zastosowanie wysoce energooszczędnych silników elektrycznych wyposażonych w przemiennik częstotliwości w urządzeniach takich jak wentylatory, * stosowanie systemów kontroli automatycznie aktywujących system wyciągu powietrza lub dostosowujących siłę wyciągu w zależności od faktycznych emisji. | Działania zapewniające efektywne zużycie energii:   * Spółka Alumetal Poland planuje wdrożyć i certyfikować system ISO 5001 w 2018 roku, * wysokosprawne piece topielne gazowe wyposażone w palniki regeneracyjne oraz wstępne nagrzewanie materiału wsadowego zapewniające wysoką efektywność poprzez wykorzystanie energii spalin, * do wygrzewania kadzi energooszczędne palniki rekuperacyjne, * odzyskiwanie ciepła (np. para, gorąca woda, gorące powietrze) z ciepła odpadowego, * wysoce energooszczędne silniki elektryczne wyposażone w przemiennik częstotliwości w urządzeniach tj. wentylatory.   Stosowane w procesie technologicznym piece są urządzeniami stosunkowo nowymi, a projektowane nowymi, co pozwala na kontrolę procesu spalania i zużycia energii/gazu czy sprężonego powietrza a co za tym idzie na mniejsze zużycia.  Gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni topielniczych ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz budynku.  Metal poddany rafinacji za pomocą rafinatora z wirującą głowicą lub kształtek gazo-przepuszczalnych zamocowanych w dnie pieców.  Filtry pulsacyjne workowo tkaninowe  z automatyczną regulacją podciśnienia utrzymywane w pełnej sprawności celem zapewnienia skuteczności odpylania min. 99,5%. |
| **BAT 3 – Kontrola procesu** | |
| Kontrola i wybór materiałów wsadowych zgodnie z procesem i stosowanymi technikami redukcji emisji. | Działania zapewniające efektywną kontrolę procesów:   * kontrola i wybór materiałów wsadowych zgodnie z procesem i stosowanymi technikami redukcji emisji (instrukcja QI-091-01 – instrukcja przyjmowania surowców złomowych, * stosowanie oddzielnego magazynowania materiałów różnego rodzaju, zapobieganie pogorszeniu ich jakości i zagrożeniom, stosowanie takiego sposobu, magazynowania, aby złom miał odpowiednią jakość przy załadunku do pieca popielnego, * w przypadku dostawy wiórów aluminiowych, wykonywane są w laboratorium wstępne analizy składu chemicznego oraz oceny poziomu zanieczyszczeń (wilgoć, pyły, zanieczyszczenia żelazne itp.). Uzdatnianie zawilgoconych i zaolejonych wiórów aluminiowych odbywa się w suszarko-chłodziarce wiórów (typu INTAL), * stosowanie czystych, podgrzanych kadzi, * stosowanie systemu komputerowego monitorowania i sterowania procesowego. Wszyscy pracownicy prowadzący proces są odpowiednio przeszkoleni i znają zasady prowadzenia procesu, wlewnice do których odlewany jest metal są odpowiednio przygotowywane, * ciekły metal do kadzi przelewany w celu transportu do maszyny odlewniczej. Droga transportowa jest minimalizowana do najkrótszej, a czas transportu jest ograniczany do niezbędnego minimum, * wdrożone w praktyce dobrej metody transportu ciekłego metalu i kadzi, minimalizujące utratę energii, temperatury ciekłego metalu, * stosowane w procesie technologicznym piece są urządzeniami stosunkowo nowymi, a projektowane nowymi, co pozwala na kontrolę procesu spalania i zużycia energii/gazu czy sprężonego powietrza a co za tym idzie na mniejsze zużycia.   Procesy prowadzone w trakcie produkcji są na bieżąco kontrolowane i monitorowane. Materiały wsadowe są odmierzane i ważone. Wszystkie materiały wsadowe są kontrolowane, a ich wybór jest zgodny ze stosowanymi technikami redukcji emisji, |
| Dokładnie wymieszania materiałów wsadowych w celu uzyskania optymalnej sprawności przetwarzania energii oraz ograniczenia emisji i zmniejszenia liczby przypadków odrzucenia. |
| Systemy ważenia i odmierzania materiałów wsadowych. |
| Procesory służące kontrolowaniu tempa podawania materiału wsadowego, kluczowe parametry procesu oraz warunki obejmujące alarm, warunki spalania i dodatki gazu. |
| Monitowanie on-line temperatury w piecu, ciśnienia w piecu i przepływu gazów. |
| Monitorowanie kluczowych parametrów procesu zespołu urządzeń służącego do redukcji emisji do powietrza, takich jak: temp. gazów, pomiar odczynników, spadek ciśnienia, prąd, napięcie w elektrofiltrze, przepływ cieczy używanych do płukania oraz pH i składniki gazowe (np. O2, CO, LZO) |
| Monitorowanie on-line drgań w celu wykrycia blokad i możliwych awarii sprzętu. |
| Monitorowanie i kontrola temp. w piecach do topienia i wytapiania w celu zapobiegania wytworzeniu oparów i tlenków przez przegrzania. |
| **BAT 4 – Emisje zorganizowane** | |
| Aby ograniczyć zorganizowane emisje pyłu i metalu do powietrza, w ramach BAT należy zastosować system obsługi technicznej, który w szczególności służy zwiększeniu wydajności systemów redukcji emisji pyłów w ramach systemu zarządzania środowiskowego. | Na Zakładzie wdrożono system zarządzania środowiskowego, którego założenia mają na celu m.in. ograniczenie zorganizowanych emisji pyłu do powietrza. Stały nadzór procesu technologicznego. |
| **BAT 5 – Emisje rozproszone do wody / powietrza (…)** | |
| Aby zapobiec emisjom rozproszonym do powietrza i wody lub, w przypadku gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje rozproszone do powietrza i wody, w ramach BAT należy zbierać emisje rozproszone możliwie najbliżej ich źródła i je oczyszczać | W obrębie zakładu są stosowane działania techniczne oraz procedury mające na celu ograniczenie powstawania emisji rozproszonych.  Piece indukcyjne wyposażone w pokrywy które jednocześnie są okapami odciągowymi.  Piece gazowe wyposażone w odciągi nad otworami drzwiowymi.  Nad piecami zbiorcze okapy „podsufitowe” które wyłapują emisję niezorganizowaną. |
| **BAT 6 – Emisje rozproszone do powietrza (…)** | |
| Aby zapobiec rozproszonym emisjom pyłów do powietrza lub, w przypadku gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć rozproszone emisje pyłów do powietrza, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan działania w sprawie rozproszonych emisji pyłów jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje obydwa następujące środki:  a) identyfikację najbardziej odpowiednich źródeł rozproszonych emisji pyłów (z wykorzystaniem np. EN 15445);  b) określenie i wdrożenie odpowiednich działań i technik w celu zapobiegania emisjom rozproszonym lub ograniczania ich przez określony czas. | Opracowano plan działania w ramach systemu zarządzania środowiskowego. |
| **BAT 7 – Emisje rozproszone ze składowania surowców** | |
| Zamknięte budynki lub silosy, pojemniki do składowania materiałów będących źródłem pyłów, takich jak koncentraty, topniki i materiały drobnoziarniste. | Działania zapobiegające emisjom rozproszonym ze składowania surowców:   * materiały i surowce składowane i magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich obiektach i urządzeniach zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi gospodarki magazynowej, * silosy zamknięte, szczelnie połączone z systemem przenośników, * złom aluminiowy jest surowcem niepalącym, * substancje i materiały niebezpieczne magazynowane w specjalnie do tego wyznaczonych pomieszczeniach zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych, * magazynowanie materiału do wytopu (złom aluminiowy) w zadaszonej hali z utwardzonym, betonowym podłożem, zabezpieczając materiał wsadowy przed działaniem czynników atmosferycznych, * obiekty i urządzenia do magazynowania surowców, paliw, materiałów i produktów posiadają zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem środowiska, * surowce sypkie tj. topniki, koncentraty magazynowane w zamkniętych workach lub pojemnikach i magazynowane pod zadaszeniem, * materiały zbiorników odporne na substancje w nich zawarte, * stacja dozowania chloru wyposażona będzie w system zabezpieczający. System ten składać się będzie z układów wentylacyjnych nawiewno-wywiewnych, instalacji neutralizacji chloru, układów kontrolno-pomiarowych i automatyki. Chlor magazynowany w certyfikowanych butlach dostarczanych przez producenta.   Obszary składowania oraz tereny magazynowe i manewrowe będą regularnie czyszczone i utrzymywane w porządku. |
| Zadaszone miejsca do składowania materiałów niebędących źródłem pyłów, takich jak koncentraty, topniki, paliwa stałe, materiały oraz koks i materiały wtórne zawierające rozpuszczone w wodzie związku organiczne. |
| Szczelne zamknięte opakowania do składowania materiałów będących źródłem pyłów lub materiałów wtórnych zawierających rozpuszczalne w wodzie związku organiczne. |
| Zadaszone nawy do składowania materiałów, które zostały poddane procesowi granulowania lub zbrylania. |
| Urządzenia służące do odprowadzania pyłów/gazów zamontowane w punktach przekazu i zsypu materiałów będących źródłem pyłów. |
| Certyfikowane zbiorniki ciśnieniowe do magazynowania chloru gazowego lub mieszanin zawierających chlor. |
| Materiały wykorzystywane do budowy zbiorników, które są odporne na substancje w nich zawarte. |
| Niezawodne systemy detekcji wycieków i wyświetlacz poziomu napełnienia zbiornika wyposażony w alarm w celu zapobiegania przepełnieniu. |
| Składowanie materiałów reaktywnych w dwuściennych zbiornikach lub zbiornikach umieszczonych w odpornym na działalnie substancji chemicznych wydzielonym boksie  o takiej samej pojemności oraz wykorzystanie obszaru składowani9a, który jest nieprzepuszczalny i odporny na przechowane na nim materiały. |
| Projektowanie obszarów składowania w taki sposób by:   * wszelkie wycieki ze zbiorników i systemów dostaw były przechowywane i zatrzymywane w wydzielonym boksie o poj. umożliwiającej co najmniej takiej samej ilości substancji, jaka może się zamieścić w największym zbiorniku znajdującym się wewnątrz boksu, * punkty dostaw znajdowały się wewnątrz ścian odgradzających w celu zebrania wszelkich rozlanych, rozsypanych substancji. |
| Regularne czyszczenie obszaru składowania i w razie potrzeby zwilżania za pomocą wody. |
| **BAT 8 – Emisje rozproszone ze obróbki oraz transportu surowców** | |
| Zamknięte systemy przenośnikowe lub pneumatyczne służące do transportu i obsługi koncentratów będących źródłem pyłu oraz topników i materiałów drobnoziarnistych. | Działania zapobiegające emisjom rozproszonym z obórki oraz transportu surowców:   * surowce oraz instalacje zlokalizowane pod zadaszeniem, * szczelny system transportu i mieszania soli w tym system transportu próżniowego, * zamknięte pojemniki do transportu zmieszanej soli, * szczelny system dozowania soli do pieców reakcyjnych, * złom aluminiowy jest surowcem niepalnym, * dostarczane do zakładu złomy przeładowywane do boksów lub skrzyń wsadowych, stosownie do rodzaju. W trakcie rozładunku usuwane są ewentualne zanieczyszczenia, * na terenie zakładu prowadzi się uzdatnianie zawilgoconych i zaolejonych wiórów aluminiowych w suszarko-chłodziarce wiórów (typu INTAL), * przygotowanie złomu poprzez sortowanie na linii do sortowania, składającej się  z przenośnika wibracyjnego bezwładnościowego, na który podawane są odpady złomowe oraz przenośnika taśmowego z regulowaną prędkością przesuwu taśmy, na którym odbywa się proces sortowania przez przeszkolonych pracowników – zanieczyszczenia pozostawione na taśmie kierowane do pojemnika na końcu taśmy, * materiały i surowce sypkie magazynowane w zamkniętych pojemnikach lub workach typu big-bag, * minimalizacja odległości transportu. |
| Zadaszone przenośniki służące do obsługi materiałów stałych niebędących źródłem pyłu. |
| Odprowadzanie pyłu z punktów dostawy, otworów wentylacyjnych w silosach, systemów przekazywania pneumatycznego i węzłów przesypowych na przenośnikach oraz podłączenie do systemu filtracji (w przypadku materiałów będących źródłem pyłów). |
| Odpowiednie pojemniki do obsługi materiałów granulowanych. |
| Skraplanie w celu zwilżenia materiałów  w punktach obróbki. |
| Minimalizacja odległości transportu. |
| Ograniczanie wysokości zrzutu z pasów przenośnikowych, koparek lub chwytaków. |
| Minimalizacja prędkości staczania lub swobodnego spadania materiałów. |
| Umieszczanie przenośników podających i rurociągów przesyłowych w bezpiecznych, otwartych przestrzeniach powyżej podłoża, tak aby można było szybko wykrywać wycieki i zapobiegać szkodom powodowanym przez pojazdy i inne urządzenia. W przypadku stosowania rurociągów podziemnych w odniesieniu do materiałów innych niż niebezpieczne należy dokumentować i oznaczać ich przebieg oraz przyjąć systemy bezpiecznych wykopów. |
| Automatyczne ponowne uszczelnianie przyłączy służących do odstaw do celów obsługi cieczy i gazu skroplonego. |
| Stosowanie zaplanowanych kampanii na rzecz sprzątania dróg. |
| Segregowanie niekompatybilnych materiałów (np. utleniaczy i materiałów organicznych). |
| Minimalizowanie przekazywania materiałów pomiędzy procesami. |
| **BAT 9 – Emisje rozproszone z produkcji metali** | |
| Termiczne lub mechaniczne oczyszczanie wstępne surowców wtórnych w celu zminimalizowania organicznego zanieczyszczenia materiału wsadowego do pieca. | Działania ograniczające emisje rozproszone z produkcji metali /skuteczność zbierania gazów odlotowych i ich oczyszczania/:   * dostarczane do zakładu złomy przeładowywane do boksów lub skrzyń wsadowych, stosownie do rodzaju – w trakcie rozładunku są z nich usuwane ewentualne zanieczyszczenia, * w przypadku dostawy wiórów aluminiowych, są wykonywane w laboratorium wstępne analizy składu chemicznego oraz oceny poziomu zanieczyszczeń (wilgoć, pyły, zanieczyszczenia żelazne itp.); na terenie zakładu prowadzi się uzdatnianie zawilgoconych i zaolejonych wiórów aluminiowych w suszarko-chłodziarce wiórów (typu INTAL), * przygotowanie złomu odbywa się poprzez sortowanie na linii do sortowania, składającej się z przenośnika wibracyjnego bezwładnościowego, na który podawane są odpady złomowe oraz przenośnika taśmowego z regulowaną prędkością przesuwu taśmy, na którym odbywa się proces sortowania przez przeszkolonych pracowników – zanieczyszczenia pozostawione na taśmie kierowane do pojemnika na końcu taśmy, * piece wyposażone w okapy wychwytujące zanieczyszczenia. Zebrane gazy odlotowe kierowane do instalacji oczyszczającej z kilkustopniowym systemem odpylania, * gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni topielnych ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz poprzedzone kilkustopniowym systemem odpylania, * filtry pulsacyjne workowo tkaninowe utrzymywane w pełnej sprawności celem zapewnienia skuteczności odpylania min. 99,5% – sprawność filtra gwarantowana przez producentów mierzona podczas filtracji spalin brudnych o zawartości pyłów powyżej 1000 mg/m3 równocześnie bez względu na zawartość pyłów po stronie brudnej, gwarantowane jest oczyszczenie gazów odlotowych za filtrem do wartości nie przekraczającej 5 mg/m3 – filtry zamontowane w stacji odpylania ciągu urządzeń odlewniczych oraz do suszarko-chłodziarki do wiórów, * gotowy ciekły metal przelewany do pieca odstojowego (uprzednio wygrzanego), a następnie do kadzi odlewniczej lub odlewany na maszynie odlewniczej, * piece zasilane gazem ziemnym oraz energią elektryczną, * metal poddany rafinacji za pomocą rafinatora z wirującą głowicą lub kształtek gazo-przepuszczalnych zamocowanych w dnie pieców, * ciekłe związki niezbędne do procesu rafinacji dozowane za pomocą automatycznego układu poprzez kształtki gazo-przepuszczalne. |
| Stosowanie zamkniętego pieca z odpowiednio zaprojektowanym systemem odpylania lub szczelne zamknięcie pieca i innych jednostek technologicznych w odpowiednio wentylowanym systemie. |
| Stosowanie dodatkowego okapu w przypadku takich operacji ładowanie pieca i spuszczanie z pieca. |
| Zbieranie pyłów lub oparów w punktach przenoszenia materiałów pylących (np. w punktach ładowania pieca i spuszczania z pieca, w osłoniętych rynnach spustowych). |
| Optymalizacja projektu i funkcjonowania okapów i przewodów wentylacyjnych w celu przechwytywania oparów powstających w miejscu wprowadzania materiału wsadowego do pieca oraz w wyniku spustu i przenoszenia gorącego metalu, kamienia lub żużla w osłoniętych rynnach spustowych. |
| Optymalizacja przepływu gazów odlotowych z pieca poprzez skomputeryzowane badania i znaczniki dynamiki płynów. |
| Systemy ładowania pieców częściowo zamkniętych w celu dodawania surowców w niewielkich ilościach. |
| Oczyszczanie zebranych emisji za pomocą odpowiedniego systemu redukcji emisji. |
| **BAT 10 – Monitorowanie emisji do powietrza** | |
| Pył  częstotliwość monitorowania – raz w roku. | Pył  częstotliwość monitorowania – dwa razy w roku. |
| SO2  częstotliwość monitorowania – raz w roku. | SO2  częstotliwość monitorowania – dwa razy w roku. |
| NOx wyrażony jako NO2  częstotliwość monitorowania – raz w roku. | NO2  częstotliwość monitorowania – dwa razy w roku. |
| Całkowite LZO  częstotliwość monitorowania – raz w roku. | Toulen  Octan butylu  Octan etylu  częstotliwość monitorowania – raz na rok.  Od 30.06.2020r. monitoring całkowite LZO – raz na rok. |
| Fluorki ogółem  częstotliwość monitorowania – raz w roku. | Fluor  częstotliwość monitorowania – dwa razy w roku.  Od 30.06.2020r. monitoring Fluorowodór – dwa razy w roku |
| Chlorki gazowe wyrażone jako HCl  częstotliwość monitorowania – raz w roku. | Chlorowodór  częstotliwość monitorowania – dwa razy w roku.  Od 30.06.2020r. monitoring Chlorowodór jako HCl – dwa razy w roku. |
| Cl2  częstotliwość monitorowania – raz w roku | Od 30.06.2020r. monitoring Cl2 – dwa razy w roku. |
| PCDD/F  częstotliwość monitorowania – raz w roku. | Od 30.06.2020r. monitoring PCDD/F – raz na rok. |
| W ramach BAT należy monitorować emisje z kominów do powietrza co najmniej z podaną częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej. | Badania są i będą wykonywane przez akredytowane laboratorium badawcze zgodnie z obowiązującymi normami. |
| **BAT 11 – Emisje rtęci** | |
| Aby ograniczyć emisje rtęci do powietrza (emisje inne niż te kierowane do instalacji kwasu siarkowego) z procesu pirometalurgicznego, w ramach BAT należy stosować jedną technik lub obie te technik:   * stosowanie surowców o niskiej zawartości rtęci, * stosowanie adsorbentów.   Poziomy emisji – rtęć i jej związki wyrażone jako Hg 0,01-0,05 mg/Nm3. | Nie dotyczy.  Na terenie Zakładu nie są i nie będą stosowane surowce zawierające rtęć. |
| **BAT 12 – Emisje dwutlenku siarki** | |
| Aby ograniczyć emisje SO2 z gazów odlotowych o wysokiej zawartości SO2 i uniknąć wytwarzania odpadów z systemu oczyszczania gazów spalinowych, w ramach BAT należy odzyskać siarkę przez produkcję kwasu siarkowego lub ciekłego SO2 . | Nie dotyczy.  Na Zakładzie nie ma instalacji produkujących miedź, ołów, cynk pierwotny, srebro, nikiel lub molibden. |
| **BAT 13 – Emisje NOx** | |
| Palniki o niskiej emisji NOx. | Działania ograniczające emisje NOx do powietrza:   * piece zasilane gazem ziemnym oraz energią elektryczną, * palniki tlenowo-paliwowe charakteryzujące się niskimi emisjami NOx, * NO2 częstotliwość monitorowania – raz na pół roku. |
| Palniki tlenowo-paliwowe. |
| Recyrkulacja gazów spalinowych (z powrotem przez palnik w celu zmniejszenia temp. płomienia) w przypadku palników tlenowo-paliwowych. |
| **BAT 14 – Emisje do wody** | |
| Mierzenie ilości zużytej wody świeżej i ilości odprowadzanych ścieków. | Działania zapobiegające i ograniczające wytwarzanie ścieków:   * obieg zamknięty wody w procesie chłodzenia produktów (gąsek, drutu i wafli) - chłodzenie gąsek, drutu i wafli w komorze chłodniczej realizowane jest w systemie obiegu zamkniętego przepływu zimnej wody chłodniczej dostarczanej z własnej centralnej chłodni wody obiegowej, * monitoring zużycia wody na poszczególne cele - kontrola wodochłonności każdego procesu oraz wyeliminowanie niepotrzebnych strat, * składowanie złomu na terenie zadaszonym, czasowe magazynowanie również na terenie utwardzonym, niezadaszonym – na placu przed magazynem (brak powierzchniowych zanieczyszczeń olejowych), * system rozdzielczej sieci kanalizacji sanitarnej i deszczowej, do której kierowane są również wody opadowe odprowadzane z miejsc magazynowania.   Technologia produkcji aluminium z surowców wtórnych jest zasadniczo procesem suchym, w wyniku, którego powstają jedynie ścieki takie jak: odsoliny oraz ścieki powstałe przy płukaniu filtra z cząstek stałych z chłodni centralnej – brak ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.  Wszystkie ścieki powstające na terenie Zakładu są ujmowane w szczelne systemy kanalizacyjne i odprowadzane do rozdzielczej kanalizacji miejskiej. |
| Ponowne wykorzystanie ścieków z operacji oczyszczania (w tym anodowej i katodowej wody do spłukiwania) i wycieków z tego samego procesu. |
| Ponowne wykorzystanie strumieni słabego kwasu wytwarzanych w elektrofiltrze i płuczkach gazowych mokrych. |
| Ponowne wykorzystanie ścieków z granulacji żużla. |
| Ponowne wykorzystanie wody ze spływów powierzchniowych. |
| Stosowanie systemu chłodzenia o obiegu zamkniętym. |
| Ponowne wykorzystanie oczyszczonej wody z oczyszczalni ścieków. |
| **BAT 15 – Emisje do wody** | |
| Aby zapobiec zanieczyszczeniu wody i ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oddzielić niezanieczyszczone strumienie ścieków od strumieni ścieków wymagających oczyszczenia. | Działanie Zakładu nie wiąże się z powstawaniem ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wymagające oczyszczania. |
| **BAT 16 – Pobór wody i emisje do wody – monitorowanie** | |
| W ramach BAT należy stosować ISO 5667 w odniesieniu do pobierania próbek wody i co najmniej raz w miesiącu monitorować emisje do wody w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację, zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej. | Działania w odniesieniu do poboru wody i emisji - wytwarzanych ścieków:   * monitoring zużycia wody na poszczególne cele – kontrola wodochłonności każdego procesu, * skład odsolin nie różni się swym składem od wody używanej w obiegu chłodniczym. Zrzut odsolin następuje po przekroczeniu zalecanych parametrów określonych w pozwoleniu zintegrowanym – badania jakości wykonywane będą po każdym zrzucie odsolin do kanalizacji, w miejscu reprezentatywnym dla odprowadzanych ścieków. |
| **BAT 17 – Emisje do wody – ograniczenia** | |
| Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wycieki z miejsc magazynowania cieczy i ścieki z produkcji metali nieżelaznych, w tym z etapu mycia w ramach procesu w piecu obrotowym, oraz usuwać metale i siarczany (…):   * strącanie chemiczne, * sedymentacja, * filtracja, * flotacja, * ultrafiltracja, * filtrowanie węglem aktywnym, * odwrócona osmoza. | Działania ograniczające emisje do wody z miejsc magazynowania cieczy oraz ścieków z produkcji:   * brak możliwości przedostania się ewentualnych wycieków z miejsc magazynowania cieczy do środowiska, * brak ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego /odsoliny/. |
| **BAT 18 – Hałas** | |
| Wykorzystywanie nasypów w celu ekranowania źródła hałasu. | Działania ograniczające emisje hałasu:   * prowadzenie procesu sortowania złomu na wyspecjalizowanym do tego celu urządzeniu zlokalizowanym wewnątrz hali, * stosowanie nowoczesnych urządzeń, które poddawane są regularnym przeglądom technicznym i konserwacji, co wpływa na ograniczenie emisji hałasu, * ograniczanie składowania złomów i operacji z nim związanych na zewnątrz hal, * lokalizacja chłodni (centralnej i wody piecowej) w przestrzeni zamkniętej pomiędzy istniejącymi halami, * umiejscowienie wewnątrz hal oraz zamontowanie tłumików akustycznych i wentylatorów z izolacją akustyczną nowych instalacji odpylających, * montaż wibroizolatorów pod maszyny produkcyjne, * ekran akustyczny zlokalizowany od strony północno-wschodniej terenu zakładu, oraz projektowany od strony zachodniej.   Częściowo urządzenia emitujące hałas są umieszczone we wnętrzu hali produkcyjnej, stosowane są również obudowy ograniczające emisję hałasu z zewnętrznych źródeł. |
| Osłanianie głośnych instalacji lub komponentów konstrukcjami dźwiękochłonnymi. |
| Stosowanie antywibracyjnych mocowań i wzajemnych połączeń miedzy urządzeniami. |
| Kierunek ustawiania maszyn emitujących hałas |
| Zmiana częstotliwości dźwięku. |
| **BAT 19 – Zapach** | |
| Odpowiednie składowanie materiałów zapachowych i obchodzenie się z nimi. | Działania ograniczające emisje zapachu:   * obiekty i urządzenia do magazynowania surowców, paliw, materiałów i produktów zabezpieczonych przed zanieczyszczeniem środowiska, * piece wyposażone w okapy wychwytujące zanieczyszczenia. Zebrane gazy odlotowe kierowane do instalacji oczyszczającej z kilkustopniowym systemem odpylania, * gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni topielnych ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz poprzedzone kilkustopniowym systemem odpylania, * system kanalizacji rozdzielczej, wody opadowe po podczyszczeniu są odprowadzane do kolektora deszczowego.   Wszystkie urządzenia, które mogłyby być źródłem emisji zapachów są eksploatowane oraz konserwowane w sposób minimalizujący możliwości powstawania zapachów. |
| Ograniczenie do minimum stosowania materiałów zapachowych. |
| Staranne zaprojektowanie, eksploatacja i konserwacja każdego urządzenia, które mogłoby generować emisje zapachu. |
| Techniki dopalania lub filtracji, z uwzględnieniem filtrów biologicznych. |
| **Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji aluminium**  **– produkcja aluminium wtórnego** | |
| **BAT 74 – Materiały wtórne** | |
| Magnetyczna separacja metali żelaznych. | Działania ograniczające separujące składniki niemetaliczne i metale inne niż aluminium:   * proces separacji z wsadu składników niemetalicznych z wykorzystaniem procesu magnetycznej separacji, * przygotowanie złomu poprzez sortowanie na linii do sortowania, składającej się z przenośnika wibracyjnego bezwładnościowego, na który podawane są odpady złomowe oraz przenośnika taśmowego z regulowaną prędkością przesuwu taśmy, na którym odbywa się proces sortowania przez przeszkolonych pracowników – zanieczyszczenia pozostawione na taśmie kierowane do pojemnika na końcu taśmy, * linia do produkcji zapraw aluminiowych opierać się będzie na bazie gąsek lub czystego złomu aluminiowego. |
| Wiroprądowa separacja (przy wykorzystaniu ruchomych pól elektromagnetycznych) aluminium od pozostałych składników. |
| Separacja za pomocą gęstości względnej (przy wykorzystaniu płynu o innej gęstości) różnych składników metalicznych i niemetalicznych. |
| **BAT 75 – Energia** | |
| Podgrzanie wsadu do pieca za pomocą gazu wylotowego /dot. wyłącznie pieców nieobrotowych/. | Działania zapewniające efektywne zużycie energii:   * wysokosprawne piece topielne gazowe wyposażone w palniki regeneracyjne oraz wstępne nagrzewanie materiału wsadowego zapewniające wysoką efektywność poprzez wykorzystanie energii spalin, * do wygrzewania kadzi energooszczędne palniki rekuperacyjne, * wysoce energooszczędne silniki elektryczne wyposażone w przemiennik częstotliwości w urządzeniach tj. wentylatory, * stosowane w procesie technologicznym piece są urządzeniami stosunkowo nowymi, a projektowane nowymi, co pozwala na kontrolę procesu spalania i zużycia energii/gazu czy sprężonego powietrza a co za tym idzie na mniejsze zużycia, * kadzie wykorzystywane tylko w celu transportu ciekłego metalu do maszyny odlewniczej. Droga transportowa min. najkrótsza, czas transportu ograniczany do niezbędnego minimum.   Wdrożone w praktyce dobrej metody transportu ciekłego metalu w kadzi, minimalizują utratę energii, temperatury ciekłego metalu. |
| Recyrkulacja gazów z nieopalonych węglowodorów z powrotem do sytemu spalania /dot. wyłącznie pieców płomiennych i suszarek/. |
| Dostarczenie metalu ciekłego do bezpośredniego formowania /zastosowanie ograniczone ze względu na czas niezbędny na transport max. 4-5 godzin/. |
| **BAT 76 – Emisje do powietrza** | |
| Usunięcie oleju i związków organicznych z wiórów przed etapem wytapiania za pomocą odwirowania lub suszenia aby zapobiec emisjom do powietrza lub je ograniczyć. | Działania ograniczające emisje do powietrza:   * uzdatnianie zawilgoconych i zaolejonych wiórów aluminiowych w suszarko-chłodziarce wiórów typu INTAL. |
| **Emisje rozproszone** | |
| **BAT 77 – Zapobieganie emisjom rozproszonym z obórki wstępnej złomu** | |
| Przenośnik zamknięty lub pneumatyczny z systemem wyciągu powietrza. | Działania ograniczające emisje do powietrza:   * systemy transportu złomu w większości zlokalizowane wewnątrz budynków, dodatkowo punkty ładowania wyposażone w obudowy, * w rejonie pieców dodatkowe okapy „podsufitowe” mające na celu wyłapanie i oczyszczenie mogącej wystąpić emisji niezorganizowanej, * linia do produkcji zapraw aluminiowych opierać się będzie na bazie gąsek lub czystego złomu aluminiowego. |
| Obudowy lub okapy punktów ładowania i odprowadzania z systemem wyciągu powietrza. |
| **BAT 78 – Zapobieganie emisjom rozproszonym z ładowania i odprowadzania / spuszczania z pieców do topienia lub ich ograniczanie** | |
| Umieszczenie okapu nad oknem wsadowym i otworem spustowym z systemem wydobycia gazów odlotowych połączonym z systemem filtracji. | Działania ograniczające emisje do powietrza:   * okna wsadowe i otwory spustowe wyposażone w okapy z systemem odciągowym, * gazy odlotowe znad pieców kierowane instalacją rurową do zespołów urządzeń odpylających (filtr tkaninowy poprzedzony cyklonem, wentylator odciągowy oraz emitor) – skuteczność odpylania ok. 99,5%, * piece indukcyjne oraz piece gazowe wyposażone w pokrywy będące jednocześnie okapami odciągowymi, * w rejonie pieców dodatkowe okapy „podsufitowe” mające na celu wyłapanie i oczyszczenie mogącej wystąpić emisji niezorganizowanej. |
| Okap odciągowy obejmujący strefę ładowania i spuszczania. |
| Uszczelnione okno wsadowe. |
| Uszczelniony wózek załadunkowy. |
| Wspomagający system odciągowy, który można modyfikować zgodnie z wymaganym procesem. |
| **BAT 79 – Ograniczanie emisji rozproszonych oczyszczania zgarów / kożuchów żużlowych** | |
| Schładzanie zgarów/kożuchów żużlowych, jak tylko zostaną zebrane z pieca, w szczelnie zamkniętych pojemnikach w atmosferze gazu obojętnego. | Działania ograniczające emisje do powietrza:   * zgary z pieców topielnych zbierane do pojemników zgarowych i odstawiane pod specjalnie skonstruowane do tego celu odciągi podłączone do instalacji odpylających; pojemniki ze zgarami pozostają tam do momentu wystygnięcia i braku dymienia, zabezpieczone przed zmoczeniem. Stanowiska te zlokalizowane w pobliżu pieców topielnych co eliminuje emisję rozproszoną / niezorganizowaną. |
| Zapobieganie zamoczeniu zgarów/kożuchów żużlowych. |
| Koncentracja zgarów/kożuchów żużlowych przy użyciu systemu wyciągu powietrza i systemu redukcji emisji pyłów. |
| **Zorganizowane emisje pyłów** | |
| **BAT 80 –** Ograniczanie emisji pyłów i metali z suszenia wiórów i usuwania oleju i związków organicznych z wiórów, kruszenia, mielenia i separacji na sucho składników niemetalicznych i metali innych niż aluminium oraz emisje ze składowania, obróbki i transportu podczas produkcji aluminium wtórnego, poprzez stosowanie filtra workowego.  Poziomy emisji pyłów do powietrza ≤ 5 mg/Nm3. | Działania ograniczające emisje do powietrza:   * linia do produkcji zapraw aluminiowych opierać się będzie na bazie gąsek lub czystego złomu aluminiowego, * ujmowane gazy kierowane instalacją rurową do zespołów urządzeń odpylających (filtr tkaninowy poprzedzony cyklonem, wentylator odciągowy oraz emitor) – filtry pulsacyjne workowo tkaninowe utrzymywane w pełnej sprawności celem zapewnienia skuteczności odpylania min. 99,5% - sprawność filtra gwarantowana przez producentów mierzona podczas filtracji spalin brudnych o zawartości pyłów powyżej 1000 mg/m3 równocześnie bez względu na zawartość pyłów po stronie brudnej, gwarantowane jest oczyszczenie gazów odlotowych za filtrem do wartości nie przekraczającej 5 mg/m3 – filtry zamontowane w stacji odpylania ciągu urządzeń odlewniczych oraz do suszarko-chłodziarki do wiórów, * gazy znad pieców topielnych kierowane instalacją rurową do zespołów urządzeń odpylających (filtr tkaninowy poprzedzony cyklonem, wentylator odciągowy oraz emitor), * stosowane w procesie technologicznym piece są urządzeniami stosunkowo nowymi, a projektowane nowymi, co pozwala na kontrolę procesu spalania i zużycia energii/gazu czy sprężonego powietrza a co za tym idzie na mniejsze zużycia, * metal poddany rafinacji za pomocą rafinatora z wirującą głowicą lub kształtek gazo-przepuszczalnych zamocowanych w dnie pieców – optymalizacja warunków spalania pozwala ograniczać emisję pyłów. * emisja pyłów z procesów zachodzących w piecach oraz podczas przetapiania   < 4 mg/m3 (BAT 81 i BAT 82).  Wszystkie przewody szczelne, poddawane regularnym kontrolom, oraz pracom remontowo – renowacyjnym mającym na celu wyeliminowanie wystąpienia awarii  Emitor E2 – suszarko-chłodziarka INTAL do wiór z instalacją odpylającą (filtr workowo-tkaninowy) – niezgodny w zakresie poziomu emisji pyłów do powietrza ≤ 5 mg/Nm3 – z pomiaru pyłu na emitorze wynika emisja na poziomie ok. 37 mg/m3  Do dnia 29.06.2020r. zostanie dostosowany poziom emisji pyłu do poziomu określonego w konkluzjach BAT. |
| **BAT 81 –** Ograniczanie emisji pyłów i metali do powietrza z procesów zachodzących w piecach, takich jak ładowanie, topienie, spuszczanie i przetwarzanie roztopionego metalu podczas produkcji aluminium wtórnego, poprzez stosowanie filtra workowego.  Poziomy emisji pyłów do powietrza 2-5 mg/Nm3. |
| **BAT 82 –** Ograniczanie emisji pyłów i metali do powietrza z przetapiania podczas produkcji aluminium wtórnego, poprzez stosowanie technik lub ich kombinację:  Stosowanie niezanieczyszczonego materiału aluminiowego tj. materiału stałego pozbawionego substancji takich jak farba, tworzywo sztuczne lub olej (np. polana).  Optymalizacja warunków spalania w celu ograniczenia emisji pyłów.  Filtr workowy.  Poziomy emisji pyłów do powietrza 2-5 mg/Nm3. |
| **BAT 83 – Emisje związków organicznych** | |
| Aby ograniczyć emisje związków organicznych  i PCDD/F do powietrza z obróbki cieplnej zanieczyszczonych surowców wtórnych  (np. wiórów) i z pieca do topienia, w ramach BAT należy stosować filtr workowy w połączeniu z co najmniej jedną z poniższych technik lub ich kombinację. | Działania ograniczające emisje związków organicznych do powietrza:   * surowce używane w procesach technologicznych dobrane są odpowiednio do linii technologicznej i systemu ochrony powietrza dla zapewnienia odpowiedniego eliminowania zanieczyszczeń zawartych  w materiale wsadowym, * linia do produkcji zapraw aluminiowych opierać się będzie na bazie gąsek lub czystego złomu aluminiowego, * system odpylający emitora E2 – dopalacz * system odpylający emitorów E-5, E-6, E-7, * E-8 – węgiel aktywny.   Od 30.06.2020r. będzie prowadzony monitoring Całkowitego LZO i PCDD/F – emisje nie będą przekraczać wartości dopuszczalnych określonych w konkluzjach BAT. |
| Wybór i dostarczenie surowców zgodnie  z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji. |
| System z wewnętrznym palnikiem dla pieców do topienia. |
| Dopalacz lub utleniacz termiczny. |
| Szybkie chłodzenie gazu z 400oC do 200oC. |
| Wprowadzanie węgla aktywnego. |
| Poziomy emisji całkowitych LZO i PCDD/F do powietrza:  Całkowite LZO ≤ 10-30 mg/Nm3  PCDD/F ≤ 0,10 ngI-TEQ/Nm3 |
| **BAT 84 – Emisje kwasów** | |
| Wybór i dostarczenie surowców zgodnie z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji. | Działania ograniczające emisje kwasów do powietrza:   * surowce używane w procesach technologicznych dobrane są odpowiednio do linii technologicznej i systemu ochrony powietrza dla zapewnienia odpowiedniego eliminowania zanieczyszczeń zawartych w materiale wsadowym, * linia do produkcji zapraw aluminiowych opierać się będzie na bazie gąsek lub czystego złomu aluminiowego, * w systemie oczyszczania gazów odlotowych system wprowadzania Ca(OH) w połączeniu z filtrem workowo-tkaninowym, * proces rafinacji gazami obojętnymi (argon, azot) ma na celu usunięcie ze stopu wodoru, zanieczyszczeń niemetalicznych i tlenków oraz zmniejszeniu zagazowania, * gazy obojętne niezbędne do procesu rafinacji dozowane za pomocą automatycznego układu poprzez kształtki gazo-przepuszczalne * opcjonalnie/sporadycznie –zależne od potrzeb klienta do co jakości produktu – proces rafinacji przeprowadzany za pomocą mieszanki z chlorem wymiennie do argonu lub azotu o maksymalnej zawartości chloru do 10% – proces rafinacji ma na celu usunięcie ze stopu wodoru, zanieczyszczeń niemetalicznych i tlenków oraz zmniejszeniu zagazowania.   System zabezpieczenia obszarów magazynowania oraz pomieszczeń, w których znajdują się urządzenia do dozowania chloru, składa się z układów wentylacyjnych nawiewno-wywiewnych, instalacji neutralizacji chloru, układów kontrolno-pomiarowych i automatyki. Zapewnia to pełną kontrolę zawartości wolnego chloru w powietrzu, a w przypadku niekontrolowanego wycieku jego automatyczną neutralizację (w zakresie ograniczeń stosowania chloru w procesie rafinacji – stosowanie sporadyczne zależne od rodzaju stopu i oczekiwań klienta co jakości produktu).  Planowany termin realizacji chlorowni 2020 r. |
| Wprowadzenie Ca(OH)2 lub wodorowęglanu sodu w połączeniu z filtrem workowym. |
| Sterowanie procesem rafinacji przez dostosowanie ilości gazu rafinowanego wykorzystywanego do usunięcia zanieczyszczeń występujących w roztopionych metalach. |
| Stosowanie rozcieńczonego chloru z gazem obojętnym w ramach procesu rafinacji. |
| Poziomy emisji całkowitych HCl, Cl2 i HF do powietrza:  HCl ≤ 5-10 mg/Nm3  Cl2 ≤ 1 mg/Nm3  HF ≤ 1 mg/Nm3 | Pomiary emisji chlorowodoru wykazują emisję poniżej dolnego zakresu metody badawczej –  < 0,7 mg/m3.  Pomiary emisji fluoru wykazują emisję poniżej dolnego zakresu metody badawczej.  Od 30.06.2020r. będzie prowadzony monitoring Chlorowodoru jako HCl, Fluorowodoru oraz Cl2– emisje nie będą przekraczać wartości dopuszczalnych określonych w konkluzjach BAT. |
| **BAT 85 – Odpady** | |
| Ponowne wykorzystanie zebranych pyłów w procesie w przypadku pieca do topienia wykorzystującego pokrywę solną lub w procesie odzyskiwania żużli solnych. | Działania ograniczające ilości przeznaczonych do składowania odpadów:   * zgary kierowane są i będą do dalszego odzysku aluminium.   Wskaźniki technologiczne Zakładu w zakresie gospodarki odpadami:   * pyły z odpylania gazów odlotowych - max ok. 18 kg/Mg Al (przekazywane do odzysku lub utylizacji) * wymurówka z pieca – max ok. 9 kg/Mg Al. (przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania), * zgary – max ok. 130 kg/Mg Al (przekazywane do odzysku).   W ramach technologii obecnej i wnioskowanej nie będą powstawały żużle solne. |
| Pełny recykling żużli solnych. |
| Stosowanie oczyszczania zgarów/kożuchów żużlowych w celu odzyskania aluminium w przypadku pieców, które nie korzystają z pokrywy solnej. |

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

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

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

# **Pouczenie**

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł

uiszczona w dniu 30 listopada 2017 r.

na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Otrzymują:

1. Alumetal Poland Sp. z o.o.

ul. Przemysłowa 8, 67-100 Nowa Sól

2. a/a

Do wiadomości:

1. Alumetal Poland Sp. z o.o., Zakład Gorzyce

ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce

2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska

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