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

al. Łukasza Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów
tel. +48 17 850 17 00, fax +48 17 850 17 01, e-mail: marszalek@podkarpackie.pl, www.podkarpackie.pl

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 – 500°C
• dopalacz	600 – 750°C
• wylot z dopalacza	900°C
- paliwo	gaz ziemny
- olej do zwilżania wiórów	70 l/Mg
- woda do zwilżania wiórów	70 l/Mg
- energia elektryczna	70 kW/Mg

- sprężone powietrze 2,0 m^3/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 900°C
- jednostkowe zużycie energii elektrycznej 1500 kWh/Mg
- szybkość topienia (dla Al, 700°C) 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. 880°C
- maks. zapotrzebowanie gazu ziemnego 90 Nm^3/h
- temperatura wejściowa powietrza na palnik 300 – 350°C
- 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 880°C
- temperatura atmosfery 900°C
- szybkość podgrzewania 50°C/h
- możliwość podgrzania 50°C
- maks. zapotrzebowanie gazu ziemnego 48 Nm^3/h
- temperatura wejściowa powietrza na palnik 300 – 350°C
- 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 880°C
- temperatura atmosfery 900°C
- szybkość podgrzewania 50°C/h
- maks. zapotrzebowanie gazu ziemnego 90 Nm^3/h
- temperatura wejściowa powietrza na palnik 300 – 350°C
- 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 900°C
- jednostkowe zużycie energii elektrycznej 900 kWh/Mg
- szybkość topienia (dla Al, 700°C) 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 Nm^3/h
- zużycie gazu ziemnego 13 Nm^3/h
- zużycie wody do chłodzenia gąsek 60 m^3/h

10. Zbiornik argonu
- objętość 8,9 m^3
- pojemność użytkowa 6,57 m^3
- temperatura robocza +50°C/-60°C

11. Dwuścienny zbiornik oleju opałowego z zadaszeniem
- objętość 20 m^3

12. Chłodnia wentylatorowa obiegowej wody chłodzącej – 4 szt.
- ilość wody obiegowej 100 m^3
- zapotrzebowanie wody chłodzącej 160 m^3/h
- czynnik chłodzący glikol

- ilość czynnika w układzie 400 – 500 l

13. Dwuścienny zbiornik oleju napędowego:
- objętość $5m^3$

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 m^3/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 1250°C
- 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 1400°C
- 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 N_2) – 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 N_2) – 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 m^3
- pojemność użytkowa	7,67 m^3
- temp. robocza zakres pracy	196 ± 50°C
- 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 m^3/h

6. Maszyna odlewnicza – 1 szt.

- wydajność	2 Mg/h
- masa odlewanych „wafli"	6 – 12 kg
- zużycie wody do chłodzenia „wafli"	20 m^3/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 900°C
- max. moc cieplna	4 MW
- paliwo	gaz ziemny
- max. zapotrzebowanie paliwa	26400 Nm^3/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 1400°C
- 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 1400°C
- 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 Nm^3/h
- zużycie gazu ziemnego 20 Nm^3/h
- zużycie wody chłodzącej do 100 m^3/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 Nm^3/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 m^3/h tryb przewietrzania (tryb awaryjny – centrala nawiewna wyłączona – nawiew przez kratki ścienne)
- wentylator wywiewny o wydajności 700/1200 m^3/h
- wentylator dodatkowy (dla pracy w trybie awaryjnym) o wydajności 600 m^3/h
- wentylator dachowy (dla pracy w trybie awaryjnym) o wydajności 600 m^3/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. 450°C do 50°C 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)	NO_2	2
			CO	18,7
			Pył ogółem	1,44
			Pył PM10	0,864
			Pył PM2,5	0,432
			Chlorowodór	0,1034
			Fluor	0,01
			SO_2	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.	NO_2	0,04
			CO	0,42
			Pył ogółem	0,008
			Pył PM10	0,0048
			Pył PM2,5	0,0024
			Chlorowodór	0,08
			Fluor	0,002
			SO_2	0,094
			Toluen	0,08
			Octan butylu	0,008
			Octan etylu	0,03
		Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 1 szt.	NO_2	0,01
			CO	0,01
			Pył ogółem	0,002
			Pył PM10	0,0012
			Pył PM2,5	0,0006
			Chlorowodór	0,02
			Fluor	0,00095
			SO_2	0,04
			Toluen	0,014
			Octan butylu	0,0014
			Octan etylu	0,007
		Emitor łącznie	NO_2	0,1
			CO	0,86
			Pył ogółem	0,02

			Pył PM10	0,012
			Pył PM2,5	0,006
			Chlorowodór	0,2
			Fluor	0,0059
			SO_2	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.	NO_2	0,04
			CO	0,42
			Pył ogółem	0,008
			Pył PM10	0,0048
			Pył PM2,5	0,0024
			Chlorowodór	0,08
			Fluor	0,002
			SO_2	0,094
			Toluen	0,08
			Octan butylu	0,008
			Octan etylu	0,03
		Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 1 szt.	NO_2	0,01
			CO	0,01
			Pył ogółem	0,002
			Pył PM10	0,0012
			Pył PM2,5	0,0006
			Chlorowodór	0,02
			Fluor	0,00095
			SO_2	0,04
			Toluen	0,014
			Octan butylu	0,0014
			Octan etylu	0,007
		Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 1 szt.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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	NO_2	1,972
			CO	5,601
			Pył ogółem	0,327
			Pył PM10	0,196
			Pył PM2,5	0,098
			Chlorowodór	2,232
			Fluor	0,9219
			SO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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	NO_2	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.	Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg. – 1 szt.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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

	Czas pracy 744 h		Octan butylu	0,00004
			Octan etylu	0,00015
		Okap podsufitowy – 1 szt.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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	NO_2	0,01332

		na hali zapraw metalicznych – 1 szt.	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	NO_2	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.	NO_2	0,04
			CO	0,42
			Pył ogółem	0,008
			Pył PM10	0,0048
			Pył PM2,5	0,0024
			Chlorowodór	0,08
			Fluor	0,002
			SO_2	0,094
			Toluen	0,08
			Octan butylu	0,008
			Octan etylu	0,03
		Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 1 szt.	NO_2	0,01
			CO	0,01
			Pył ogółem	0,002
			Pył PM10	0,0012
			Pył PM2,5	0,0006
			Chlorowodór	0,02
			Fluor	0,00095
			SO_2	0,04
			Toluen	0,014
			Octan butylu	0,0014
			Octan etylu	0,007
		Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 1 szt.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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	NO_2	1,972
			CO	5,601
			Pył ogółem	0,327
			Pył PM10	0,196
			Pył PM2,5	0,098
			Chlorowodór	2,232
			Fluor	0,9219
			SO_2	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 –	Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 2,2 Mg – 1 szt.	NO_2	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

	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) 3 Mg – 1 szt.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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	NO_2	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	Piec topielno –	NO_2	0,4606

	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	odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 1 szt.	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.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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	NO_2	1,656
			CO	6,635

		(indukcyjny) 3 Mg – 1 szt.	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.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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	NO_2	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.	NO_2	1,72
			CO	6,9
			Pył ogółem	0,173

	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.		Pył PM10	0,104
			Pył PM2,5	0,052
			Chlorowodór	0,173
			Fluor	0,035
			SO_2	0,69
			Toluen	0,393
			Octan butylu	0,039
			Octan etylu	0,085
		Piec reakcyjny (indukcyjny) 3 Mg – 1 szt.	NO_2	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.	NO_2	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)	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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.	NO_2	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	NO_2	5,577
			CO	21,610
			Pył ogółem	0,585
			Pył PM10	0,353
			Pył PM2,5	0,177
			Chlorowodór	0,949
			Fluor	0,577
			SO_2	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/Nm^3
1.	E2	Suszarko – chłodziarka do wiórów INTAL (gazowa)	NO_2	2	-
			CO	18,7	-
			Pył	-	5
			Pył PM10	0,864	-
			Pył PM2,5	0,432	-
			HCl	-	10
			HF	-	1
			SO_2	1,1	-

			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm^3
			Cl_2	-	1
2.	E5	Wydział Produkcji Stopów Aluminiowych Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 14 Mg – 2 szt. Piec odstojowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 2 szt.	NO_2	0,1	-
			CO	0,86	-
			Pył	-	5
			Pył PM10	0,012	-
			Pył PM2,5	0,006	-
			HCl	-	10
			HF	-	1
			SO_2	0,268	-
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm^3
			Cl_2	-	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.	NO_2	1,972	-
			CO	5,601	-
			Pył	-	5
			Pył PM10	0,196	-
			Pył PM2,5	0,098	-
			HCl	-	10
			HF	-	1
			SO_2	0,268	-
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm^3
			Cl_2	-	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.	NO_2	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/Nm^3
			Cl_2	-	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	NO_2	7,91	-
			CO	28,931	-
			Pył	-	5
			Pył PM10	0,547	-
			Pył PM2,5	0,274	-
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30

		metalicznych – 2 szt. dla pieców 2,2 Mg 2 szt. dla pieców 3 Mg Okapy znad zgarów na hali zapraw metalicznych – 2 szt.	PCDD/F	-	0,1 ng/Nm^3
			Cl_2	-	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.	NO_2	1,927	-
			CO	5,601	-
			Pył	-	5
			Pył PM10	0,196	-
			Pył PM2,5	0,098	-
			HCl	-	10
			HF	-	1
			SO_2	0,268	-
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm^3
			Cl_2	-	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.	NO_2	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/Nm^3
			Cl_2	-	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.	NO_2	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/Nm^3
			Cl_2	-	1
9.	E8	Wydział Produkcji Zapraw (na bazie soli) Piec topielny (gazowy) 20 Mg – 1 szt. Piec reakcyjny (indukcyjny) 3 Mg – 2 szt.	NO_2	5,577	-
			CO	21,610	-
			Pył	-	5
			Pył PM10	0,353	-
			Pył PM2,5	0,177	-

		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.	HCl	-	10
			HF	-	1
			SO_2	0,690	-
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm^3
			Cl_2	-	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.	NO_2	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.	SO_2	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.	NO_2	136,56
2.	CO	614,085
3.	Pył	20,86
6.	HCl	20,99
7.	HF	2,1
8.	SO_2	18,028
9.	LZO	62,96
10.	PCDD/F	2,1 x 10^{-7}
11.	Cl_2	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 $Q_{śr.d}$ = 1,5 m^3/d
  $Q_{max.h}$ = 0,07 m^3/h
  $Q_{max.rok}$ = 613 m^3/rok
- ścieki z oczyszczania filtrów zbiornika wody obiegowej (z chłodni centralnej)
  $Q_{śr.d}$ = 4 m^3/d

$Q_{max.h}$ = 0,2 m^3/h
$Q_{max.rok}$ = 1752 m^3/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.	BZT_5	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,	Stan skupienia – ciekły Skład: woda, zanieczyszczenia

				ładowarki itp. (wymiana przepracowanych olejów)	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	Stan skupienia – stały Skład: żelazo, aluminium

				(rozpakowywanie surowców, taśma metalowa itp.)	
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 $L_{Aeq\ D}$ i $L_{Aeq\ N}$ 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 m^3/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 m^3/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 m^3/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 m^3/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.	Filtr workowo – tkaninowy o maksymalnej wydajności do 140000 m^3/h	99,5

		Okapy nad stanowiskiem czyszczenia kadzi – 1 szt. Okapy nad stanowiskiem chłodzenia PAFu – 2 szt.		

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:

a) wodociągu komunalnego Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach – woda na cele sanitarne i przemysłowe,

b) 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 m^3/d,
- bezzwrotnie do zraszania wiórów przed suszeniem w ilości do 2,4 m^3/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 m^3/d,
- zraszania chłodni adiabatycznej w ilości do 6,6 m^3/d,
- do płukania filtrów zbiornika wody obiegowej w ilości do 4 m^3/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	25000	-

		metali nieżelaznych		
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	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na

			utwardzonym podłożu	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	Nm^3/rok	7500000
7.	Gaz ziemny	Nm^3/rok	9500000
8.	Olej napędowy	Mg/rok	200
9.	Olej opałowy	Mg/rok	300
10.	Woda (sanitarna i przemysłowa)	m^3/rok	10000
11.	Woda dla celów chłodniczych	m^3/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	NO_2
			CO
			Pył ogółem
			Chlorowodór

			Fluor
			SO_2
2.	E6, E7	Co najmniej raz na pół roku	NO_2
			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	NO_2
			CO
			Pył
			HCl
			HF
			SO_2
			Cl_2
2.	E6, E7	Co najmniej raz na pół roku	NO_2
			CO
			Pył
			HCl
			HF
			Cl_2
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:

$P1_{GL}$:	X: 5614564,13	Y: 7558971,27
$P2_{GL}$:	X: 5614590,03	Y: 7559022,42
$P3_{GL}$:	X: 5614615,15	Y: 7559084,99
$P4_{GL}$:	X: 5614574,36	Y: 7559139,85
$P5_{GL}$:	X: 5614474,23	Y: 7559166,71
$P6_{GL}$:	X: 5614451,84	Y: 7559181,31
$P7_{GL}$:	X: 5614490,26	Y: 7559217,40
$P8_{GL}$:	X: 5614466,34	Y: 7559233,98
$P9_{GL}$:	X: 5614417,91	Y: 7559186,60
$P10_{GL}$:	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:

$P1_{WP}$:	X: 5614564,13	Y: 7558971,27
$P2_{WP}$:	X: 5614574,36	Y: 7559139,85
$P3_{WP}$:	X: 5614466,34	Y: 7559233,98
$P4_{WP}$:	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. Zapisy punktu 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 m^3 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	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

- 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.	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
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. O_2, 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.	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,
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.

<table>
<tr><th colspan="2">BAT 7 – Emisje rozproszone ze składowania surowców</th></tr>
<tr><td>Zamknięte budynki lub silosy, pojemniki do składowania materiałów będących źródłem pyłów, takich jak koncentraty, topniki i materiały drobnoziarniste.</td><td rowspan="14">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.</td></tr>
<tr><td>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.</td></tr>
<tr><td>Szczelne zamknięte opakowania do składowania materiałów będących źródłem pyłów lub materiałów wtórnych zawierających rozpuszczalne w wodzie związku organiczne.</td></tr>
<tr><td>Zadaszone nawy do składowania materiałów, które zostały poddane procesowi granulowania lub zbrylania.</td></tr>
<tr><td>Urządzenia służące do odprowadzania pyłów/gazów zamontowane w punktach przekazu i zsypu materiałów będących źródłem pyłów.</td></tr>
<tr><td>Certyfikowane zbiorniki ciśnieniowe do magazynowania chloru gazowego lub mieszanin zawierających chlor.</td></tr>
<tr><td>Materiały wykorzystywane do budowy zbiorników, które są odporne na substancje w nich zawarte.</td></tr>
<tr><td>Niezawodne systemy detekcji wycieków i wyświetlacz poziomu napełnienia zbiornika wyposażony w alarm w celu zapobiegania przepełnieniu.</td></tr>
<tr><td>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.</td></tr>
<tr><td>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.</td></tr>
<tr><td>Regularne czyszczenie obszaru składowania i w razie potrzeby zwilżania za pomocą wody.</td></tr>
<tr><th colspan="2">BAT 8 – Emisje rozproszone ze obróbki oraz transportu surowców</th></tr>
<tr><td>Zamknięte systemy przenośnikowe lub pneumatyczne służące do transportu i obsługi koncentratów będących źródłem pyłu oraz topników i materiałów drobnoziarnistych.</td><td rowspan="3">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</td></tr>
<tr><td>Zadaszone przenośniki służące do obsługi materiałów stałych niebędących źródłem pyłu.</td></tr>
<tr><td>Odprowadzanie pyłu z punktów dostawy, otworów wentylacyjnych w silosach, systemów</td></tr>
</table>

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.	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.
BAT 9 – Emisje rozproszone z produkcji metali	
Termiczne lub mechaniczne oczyszczanie wstępne surowców wtórnych w celu zminimalizowania organicznego zanieczyszczenia materiału wsadowego do pieca. 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	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

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.	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/m^3 równocześnie bez względu na zawartość pyłów po stronie brudnej, gwarantowane jest oczyszczenie gazów odlotowych za filtrem do wartości nie przekraczającej 5 mg/m^3 – 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.
BAT 10 – Monitorowanie emisji do powietrza	
Pył częstotliwość monitorowania – raz w roku.	Pył częstotliwość monitorowania – dwa razy w roku.
SO_2 częstotliwość monitorowania – raz w roku.	SO_2 częstotliwość monitorowania – dwa razy w roku.
NO_x wyrażony jako NO_2 częstotliwość monitorowania – raz w roku.	NO_2 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.
Cl_2	Od 30.06.2020r. monitoring Cl_2 – dwa razy

częstotliwość monitorowania – raz w roku	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/Nm^3.	Nie dotyczy. Na terenie Zakładu nie są i nie będą stosowane surowce zawierające rtęć.
BAT 12 – Emisje dwutlenku siarki	
Aby ograniczyć emisje SO_2 z gazów odlotowych o wysokiej zawartości SO_2 i uniknąć wytwarzania odpadów z systemu oczyszczania gazów spalinowych, w ramach BAT należy odzyskać siarkę przez produkcję kwasu siarkowego lub ciekłego SO_2 .	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, - NO_2 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
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.	

	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.
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. Osłanianie głośnych instalacji lub komponentów konstrukcjami dźwiękochłonnymi. Stosowanie antywibracyjnych mocowań i wzajemnych połączeń miedzy urządzeniami. Kierunek ustawiania maszyn emitujących hałas Zmiana częstotliwości dźwięku.	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.
BAT 19 – Zapach	
Odpowiednie składowanie materiałów zapachowych i obchodzenie się z nimi. 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.	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.
Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji aluminium – produkcja aluminium wtórnego	
BAT 74 – Materiały wtórne	
Magnetyczna separacja metali żelaznych. 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.	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.
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
Okap odciągowy obejmujący strefę ładowania i spuszczania.	
Uszczelnione okno wsadowe.	
Uszczelniony wózek załadunkowy.	
Wspomagający system odciągowy, który można modyfikować zgodnie z wymaganym procesem.	

	wyposażone w pokrywy będące jednocześnie okapami odciągowymi, - w rejonie pieców dodatkowe okapy „podsufitowe" mające na celu wyłapanie i oczyszczenie mogącej wystąpić emisji niezorganizowanej.
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/Nm^3.	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/m^3 równocześnie bez względu na zawartość pyłów po stronie brudnej, gwarantowane jest oczyszczenie gazów odlotowych za filtrem do wartości nie przekraczającej 5 mg/m^3 – 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/m^3 (BAT 81 i BAT 82). Wszystkie przewody szczelne, poddawane
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/Nm^3.	
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/Nm^3.	

	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/Nm^3 – z pomiaru pyłu na emitorze wynika emisja na poziomie ok. 37 mg/m^3 Do dnia 29.06.2020r. zostanie dostosowany poziom emisji pyłu do poziomu określonego w konkluzjach BAT.
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 400°C do 200°C.	
Wprowadzanie węgla aktywnego.	
Poziomy emisji całkowitych LZO i PCDD/F do powietrza: Całkowite LZO ≤ 10-30 mg/Nm^3 PCDD/F ≤ 0,10 ngI-TEQ/Nm^3	
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
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.	

	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.
Poziomy emisji całkowitych HCl, Cl_2 i HF do powietrza: HCl ≤ 5-10 mg/Nm^3 Cl_2 ≤ 1 mg/Nm^3 HF ≤ 1 mg/Nm^3	Pomiary emisji chlorowodoru wykazują emisję poniżej dolnego zakresu metody badawczej – < 0,7 mg/m^3. Pomiary emisji fluoru wykazują emisję poniżej dolnego zakresu metody badawczej. Od 30.06.2020r. będzie prowadzony monitoring Chlorowodoru jako HCl, Fluorowodoru oraz Cl_2– 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. Pełny recykling żużli solnych. Stosowanie oczyszczania zgarów/kożuchów żużlowych w celu odzyskania aluminium w przypadku pieców, które nie korzystają z pokrywy solnej.	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.

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

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

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