



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.3.2.2020.AW

Rzeszów, 2020-09-10

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.) w związku z art.192 Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219) ;
- art. 14 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r., poz. 1592);
- art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219) w związku z § 2 ust 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839).

po rozpatrzeniu wniosku Alumetal Poland Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 67-100 Nowa Sól (REGON 120648136, NIP 5492338255) z dnia 25 lutego 2020 r., znak L.dz.274/2020 (data wpływu: 28.02.2020r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją 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, z dnia 29 marca 2018 r., znak: OSI.7222.48.7.2017.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 270 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, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 marca 2018 r., znak: OS-I.7222.48.7.2017.MH udzielającą Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiCuMg z dodatkami stopowymi: Mn, Ti, Zr, V, z grupy AlSiMg oraz pozostałych grup i stopów wstępnych (zapraw), o zdolności produkcyjnej do 150 Mg/dobę, zlokalizowanej na terenie Alumetal Poland Sp. z o.o., Zakład Gorzyce, ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce w następujący sposób:

I.1. W podpunkcie I.2.1.1. w miejsce zapisu :

„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.”

wprowadza się zapis:

„I.2.1.1. Hala INTALA:

1. Suszarko – chłodziarka do wiórów – 1 szt.

- | | |
|---|-------------|
| - wydajność | 3 Mg/h |
| - czas pracy suszarki | 8760 h/rok |
| - temperatury pracy suszarki: strefa grzewcza | 350 – 500°C |

• dopalacz	700 – 800°C
• wylot z dopalacza do filtra	120 - 160°C
• wylot z filtra do komina	60 - 80 °C
- paliwo	gaz ziemny 240Nm ³ /h
- woda do zwilżania wiórów	2 m ³ /doba
- energia elektryczna	ok.40 kWh/Mg , max. 400 kWh/ Mg
- sprężone powietrze	50 Nm ³ /h

Zanieczyszczenia poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E5 po uprzednim dopaleniu w dopalaczu i oczyszczeniu przy pomocy filtra workowo – tkaninowego.”

I.2. Podpunkt „I.2.2.2. Sposób przygotowania wiórów i złomu do przetapiania i odlewania otrzymuje brzmienie:

Wióry dostarczane do zakładu będą przechowywane w boksach oznakowanych klasą złomu, wewnątrz hali produkcyjnej, z podziałem ze względu na ich skład i stopień zanieczyszczenia. Przygotowanie wiórów prowadzone będzie w suszarko chłodziarce. Wsadem do suszarko-chłodziarki będą wióry aluminiowe i wióry stopów aluminiowych, głównie w formie sypkiej, z domieszką wody z emulsją (chłodziwo) od 1 – 20 % i stali od 0 – 12 %.

Głównym zadaniem suszarko - chłodziarki będzie usunięcie z wiórów zanieczyszczeń niemetalicznych oraz zanieczyszczeń Fe. Usuwanie zanieczyszczeń niemetalicznych odbywać się będzie poprzez nagrzanie wiórów do temperatury ok. 500 °C. W tej temperaturze następować będzie odparowanie wilgoci i spalanie (utlenianie) zanieczyszczeń niemetalicznych. Zanieczyszczenia Fe będą usuwane na separatorze magnetycznym.

Wióry dostarczane do zakładu będą podawane na kratę wibracyjną przy pomocy ładowarki kołowej lub suwnicy z chwytakiem. Zadaniem kraty wibracyjnej będzie wyłapanie elementów ponadwymiarowych, które mogłyby zablokować lub uszkodzić urządzenie. Z kraty wibracyjnej wióry będą transportowane poprzez przenośnik kulekowy do podajnika talerzowego. Zadaniem podajnika talerzowego będzie regulowanie i równomierne dozowanie wiórów do przerobu. Z podajnika talerzowego wióry są transportowane przez rynnę załadowniczą do bębna pieca. Nad rynnę załadowniczą umieszczony jest system dozowania wody sterowany temperaturą w bębnie. Bęben pieca jest podzielony na dwie strefy. Pierwsza ogrzewana przez palnik główny, w której przy temperaturze ok. 500°C następuje proces odparowania wilgoci i spalania zanieczyszczeń. Spaliny po wyjściu z komory spalania trafiają do cyklonu gdzie oddzielana jest gruba frakcja cząstek stałych. Następnie spaliny trafiają do dopalacza spalin, w którym przy temperaturze ok. 800°C nastąpi proces dopalania tj. utleniania C i CO do CO₂. W kolejnej fazie spaliny przechodzą przez regenerator gdzie nastąpi odzysk temperatury na palniki a spaliny schłodzenie będą do temperatury ok. 500°C. Przed filtrem, poprzez wentylator świeżego powietrza spaliny będą dochładzane do temperatury ok. 160°C. W tej temperaturze spaliny trafiają do filtra workowego gdzie nastąpi ostatni proces oczyszczenia spalin.

Oczyszczone spaliny trafią do emitora E5. W drugiej strefie (nieogrzewanej) następuje chłodzenie do temperatury ok. 150°C. Schłodzone wióry podajnikiem kbelkowym są transportowane na separator magnetyczny a następnie na separator sitowy i do skrzyń, skąd będą pobierane do procesu topienia.

Fracja podsitowa będzie odbierana do pojemników ustawionych pod sitem, a następnie kierowana do dalszego przerobu u odbiorcy tego typu odpadów. Proces prowadzony będzie w sposób ciągły.

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

Wykaz urządzeń wchodzących w skład instalacji do przygotowania wiór oraz zasada działania:

- wibracyjna krata podająca - oddzielenie grubej frakcji;
- podajnik wibracyjny w piwnicy – transport wiórów;
- przenośnik kbelkowy – transport wiórów;
- podajnik talerzowy z zasobnikiem – dozowanie wiórów;
- wibracyjna rynna załadownicza – transport wiórów;
- obrotowy bęben – suszenie/chłodzenie wiórów;
- podajnik wibracyjny – transport wiórów;
- kbelkowy przenośnik odbiorczy – transport wiórów;
- zespół separacji magnetycznej – separacja wtrąceń Fe;
- przesiewach wibracyjny – separacja frakcji;
- palnik główny wraz z palnikiem pilotowym – utrzymywanie odpowiedniej temperatury w bębnie;
- cyklon – oddzielanie grubych cząstek stałych ze spalin;
- dopalacz wraz z palnikiem – podgrzanie spalin do odpowiedniej temperatury;
- komora z regeneratorem – odzysk ciepła z gorących spalin;
- stacja filtrów – redukcja zanieczyszczeń;
- emitator – uwolnienie oczyszczonych gazów do atmosfery.

Linia do zapraw aluminiowych:

Do linii dostarczany będzie złom w klasach określonych w PN obowiązujących w tym zakresie, ciekły metal otrzymany z topienia gąsek aluminium lub czystego złomu, oraz składniki stopowe czyste: między innymi krzem, żelazo, miedź, mangan, chrom, tytan w postaci złomu, nikiel oraz sol K_2TiF_6 , KBF_4 , K_2ZrF_6 .

Węzeł E (produkcja stopów na bazie złomu aluminiowego):

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 mieszkankami soli.”

I.3. 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.

Tabela 1

Lp.	Emitor	Źródło	Emisja		
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	mg/Nm ³
1.	E5 Emitor Wydziału Produkcji Stopów Aluminiowych Piec odstojuowo – odlewniczy (gazowy) 14 Mg – 2 szt Piec odstojuowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 2 szt Suszkarka – chłodziarka do wiórów INTAL (gazowa)	Suszkarka – chłodziarka do wiórów INTAL (gazowa)	NO ₂	2	-
			CO	18,7	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			SO ₂	1,1	-
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Piec odstojuowo – odlewniczy (gazowy) 14 Mg – 1 szt.	NO ₂	0,04	-
			CO	0,42	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			SO ₂	0,094	-
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Piec odstojuowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 1 szt.	NO ₂	0,01	-
			CO	0,002	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			SO ₂	0,04	-
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Emitor łącznie	NO ₂	2,1	-
			CO	19,56	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			SO ₂	1,368	-
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
2.	E5 Emitor Wydziału Produkcji Stopów Aluminiowych –	Suszkarka – chłodziarka do wiórów INTAL (gazowa)	NO ₂	2	-
			CO	18,7	-
			Pył	-	5

w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do E6 W tym: E5 Piec odstożowo – odlewniczy (gazowy) 14Mg – 2 szt. Piec odstożowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 2 szt. Suszarko – chłodziarka do wiórów INTAL (gazowa) 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			HCl	-	10
			HF	-	1
			SO ₂	1,1	-
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Piec odstożowo – odlewniczy (gazowy) 14 Mg – 1 szt.	NO ₂	0,04	-
			CO	0,42	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			SO ₂	0,094	-
		Piec odstożowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 1 szt.	Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
			NO ₂	0,01	-
			CO	0,01	-
			Pył	-	5
		Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 1 szt.	HCl	-	10
			HF	-	1
			SO ₂	0,04	-
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Prasa do zgarów – 1 szt.	NO ₂	0,4606	-
			CO	1,6662	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
		Okap znad zgarów – 1 szt.	PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
			NO ₂	0,00094	-
			CO	0,00238	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
		Okap podsufitowy – 1 szt.	HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
			NO ₂	0,00235	-
			CO	0,00595	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
			NO ₂	0,00611	-
			CO	0,01547	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1

		Emisja łączna	NO ₂	3,972	-
			CO	24,301	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			SO ₂	1,368	-
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
3.	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	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Prasa do zgarów – 1 szt.	NO ₂	0,00094	-
			CO	0,00238	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Okap znad zgarów – 1 szt.	NO ₂	0,00235	-
			CO	0,00595	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Okap podsufitowy – 1 szt.	NO ₂	0,00611	-
			CO	0,01547	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Emisja łączna	NO ₂	1,872	-
			CO	4,741	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
4.	E6 Emitor Wydziału Produkcji Stopów Aluminiowych – w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do E7	Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg. – 1 szt.	NO ₂	0,4606	-
			CO	1,662	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³

W tym: Emitor E6 Piec toplielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 4 szt. Prasa do zgarów – 1 szt. Okap znad zgarów – 2 szt. Okap podsufitowy – 4 szt. Emitor E7 Piec toplielno – odlewniczy (indukcyjny) 2,2 Mg – 2 szt. Piec toplielno – 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		Prasa do zgarów – 1 szt.	Cl ₂	-	1
			NO ₂	0,00094	-
			CO	0,00238	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Okap znad zgarów – 1 szt.	NO ₂	0,00235	-
			CO	0,00595	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Okap podsufitowy – 1 szt.	NO ₂	0,00611	-
			CO	0,01547	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Piec toplielno – odlewniczy (indukcyjny) 2,2 Mg – 1 szt.	NO ₂	1,305	-
			CO	5,225	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Piec toplielno – odlewniczy (indukcyjny) 3 Mg – 1 szt.	NO ₂	1,656	-
			CO	6,635	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych pieców 2,2 Mg – 1 szt.	NO ₂	0,01998	-
			CO	0,07998	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych pieców 3 Mg – 1 szt.	NO ₂	0,02535	-
			CO	0,10155	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1

		Okapy znad zgarów na hali zapraw metalicznych – 1 szt.	Cl ₂	-	1
			NO ₂	0,01332	-
			CO	0,05332	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Emisja łączna	NO ₂	7,912	-
			CO	28,931	-
			Pył	-	5
			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 E5 W tym: E5 Piec odstojuowo – odlewniczy (gazowy) 14 Mg – 2 szt. Piec odstojuowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 2 szt. E6 Piec toplielno – 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 odstojuowo – odlewniczy (gazowy) 14 Mg – 1 szt.
CO	0,42	-			
Pył	-	5			
HCl	-	10			
HF	-	1			
SO ₂	0,094	-			
Całkowite LZO	-	30			
PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³			
Cl ₂	-	1			
Piec odstojuowo – odlewniczy (gazowy) 6,5 Mg – 1 szt.	NO ₂	0,01			-
	CO	0,01			-
	Pył	-			5
	HCl	-			10
	HF	-			1
	SO ₂	0,04			-
	Całkowite LZO	-			30
	PCDD/F	-			0,1 ng/Nm ³
	Cl ₂	-			1
Piec toplielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 1 szt.	NO ₂	0,4606		-	
	CO	1,1662		-	
	Pył	-		5	
	HCl	-		10	
	HF	-		1	
	Całkowite LZO	-		30	
	PCDD/F	-		0,1 ng/Nm ³	
	Cl ₂	-		1	
	Prasa do zgarów – 1 szt.	NO ₂		0,00094	-
CO		0,00238		-	
Pył		-		5	
HCl		-		10	
HF		-		1	
Całkowite LZO		-		30	
PCDD/F		-		0,1 ng/Nm ³	
Cl ₂		-		1	
Okap znad zgarów – 1 szt.		NO ₂		0,00235	-
	CO	0,00595		-	
	Pył	-	5		
	HCl	-	10		

6.	E7 Emiter Wydziału Produkcji Zapraw (metalicznych) Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 2,2 Mg – 2 szt. Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 3 Mg – 2 szt. Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych – 2 szt. dla pieców 2,2 Mg 2 szt. dla pieców 3 Mg Okapy znad zgarów na hali zapraw metalicznych – 2 szt.	Okap podsufitowy – 1 szt.	HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
			NO ₂	0,00611	-
			CO	0,01547	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Emisja łączna	NO ₂	1,972	-
			CO	5,601	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			SO ₂	0,268	-
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
			NO ₂	1,305	-
		Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 2,2 Mg – 1 szt.	CO	5,225	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 3 Mg – 1 szt.	NO ₂	1,656	-
			CO	6,635	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych pieców 2,2 Mg – 1 szt.	NO ₂	0,01998	-
			CO	0,07998	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych pieców 3 Mg – 1 szt.	NO ₂	0,02535	-
			CO	0,10155	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Okapy znad zgarów na	NO ₂	0,01332	-

		hali zapraw metalicznych – 1 szt.	CO	0,05332	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Emisja łączna	NO ₂	6,040	-
			CO	24,190	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
7.	E7 Emitor Wydziału Produkcji Zapraw (metalicznych) – w sytuacji remontu odpylacza podłączonego do E6 W tym: Emitor E6 Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 4 szt. Prasa do zgarów – 1 szt. Okap znad zgarów – 2 szt. Okap podsufitowy – 4 szt. Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 2,2 Mg – 2 szt. Emitor E7 Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 3 Mg – 2 szt. Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych – 2 szt. dla pieców 2,2 Mg 2 szt. dla pieców 3 Mg Okapy znad zgarów na hali zapraw metalicznych – 2 szt. Czas pracy 744 h	Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 6 Mg – 1 szt.	NO ₂	0,4606	-
			CO	1,1662	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Prasa do zgarów – 1 szt.	NO ₂	0,00094	-
			CO	0,00238	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Okap znad zgarów – 1 szt.	NO ₂	0,00235	-
			CO	0,00595	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Okap podsufitowy – 1 szt.	NO ₂	0,00611	-
			CO	0,01547	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 2,2 Mg – 1 szt.	NO ₂	1,305	-
			CO	5,225	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³

		Piec topielno – odlewniczy (indukcyjny) 3 Mg – 1 szt.	Cl ₂	-	1
			NO ₂	1,656	-
			CO	6,635	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych pieców 2,2 Mg – 1 szt.	NO ₂	0,01998	-
			CO	0,07998	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Okapy podsufitowe hali zapraw metalicznych pieców 3 Mg – 1 szt.	NO ₂	0,02535	-
			CO	0,10155	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Okapy znad zgarów na hali zapraw metalicznych – 1 szt.	NO ₂	0,01332	-
			CO	0,05332	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Emisja łączna	NO ₂	7,912	-
			CO	28,931	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
8.	E8 Emitor Wydziału Produkcji Zapraw (na bazie soli) Piec topielny (gazowy) 20 Mg – 1 szt. Piec reakcyjny (indukcyjny) 3 Mg – 2 szt. Piec odlewniczy (indukcyjny) 3 Mg – 2 szt. Stanowisko schładzania PAFu (slag train) Okapy podsufitowe hali zapraw solnych – 2 szt.	Piec topielny (gazowy) 20 Mg – 1 szt.	NO ₂	1,72	-
			CO	6,9	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			SO ₂	0,69	-
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1
		Piec reakcyjny (indukcyjny) 3 Mg – 1 szt.	NO ₂	1,6562	-
			CO	6,6346	-
			Pył	-	5
			HCl	-	10

Okapy znad zgarów na hali zapraw solnych – 2 szt. Okapy nad stanowiskiem czyszczenia kadzi – 1 szt. Okapy nad stanowiskiem chłodzenia PAFu – 2 szt.		HF	-	1
		Całkowite LZO	-	30
		PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
		Cl ₂	-	1
	Piec odlewniczy (indukcyjny) 3 Mg – 1 szt.	NO ₂	0,24	-
		CO	0,59	-
		Pył	-	5
		HCl	-	10
		HF	-	1
		Całkowite LZO	-	30
		PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
		Cl ₂	-	1
	Stanowisko schładzania PAFu (slag train)	NO ₂	0,0845	-
		CO	0,03385	-
		Pył	-	5
		HCl	-	10
		HF	-	1
		Całkowite LZO	-	30
		PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
		Cl ₂	-	1
	Okapy podsufitowe hali zapraw solnych – 1 szt.	NO ₂	0,02535	-
		CO	0,10155	-
		Pył	-	5
		HCl	-	10
		HF	-	1
		Całkowite LZO	-	30
		PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
		Cl ₂	-	1
	Okapy znad zgarów na hali zapraw solnych – 1 szt.	NO ₂	0,00169	-
		CO	0,00677	-
		Pył	-	5
		HCl	-	10
		HF	-	1
		Całkowite LZO	-	30
		PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
		Cl ₂	-	1
	Okapy nad stanowiskiem czyszczenia kadzi – 1 szt.	NO ₂	0,000845	-
		CO	0,003385	-
		Pył	-	5
		HCl	-	10
		HF	-	1
		Całkowite LZO	-	30
		PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
		Cl ₂	-	1
	Okapy nad stanowiskiem chłodzenia PAFu – 1 szt.	NO ₂	0,000845	-
		CO	0,003385	-
		Pył	-	5
		HCl	-	10
		HF	-	1
		Całkowite LZO	-	30
		PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
		Cl ₂	-	1
	Emisja łączna	NO ₂	5,577	-
		CO	21,610	-

			Pył	-	5
			HCl	-	10
			HF	-	1
			SO ₂	0,690	-
			Całkowite LZO	-	30
			PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
			Cl ₂	-	1

*- podane w tabeli wartości odnoszą się do stężeń (masa wyemitowanej substancji w objętości gazu odlotowego) w następujących warunkach znamionowych: w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa, bez korekty pod kątem zawartości tlenu. Podane wartości zostały określone jako: średnia z okresu pobierania próbek, tj. średnia wartość z trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwał co najmniej 30 minut, natomiast w przypadku PCDD/F jako: średnia z okresu pobierania próbek trwającego co najmniej 6 godzin. ,

I.4. 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 odstożowych	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, nadtlenuk wodoru, roztwór amoniaku, sól, 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	50	Dział produkcji (składowanie wiórów do procesu suszenia na urządzeniu Intal)	Stan skupienia – ciekły Skład: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), organiczne inhibitory korozji i utleniania, glikole, glikoeterydy
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	16	Instalacje hydrauliczne: pieców, wózków, ładowarki itp. (wymiana przepracowanych olejów)	Stan skupienia – ciekły Skład: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki fosforu, siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne)
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe,	1	Instalacje hydrauliczne:	Stan skupienia – ciekły

		przekładniowe i smarowe		pieców, wózków, ładowarki itp. (wymiana przepracowanych olejów)	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 farbách)	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, rtec

I.5. 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	Stan skupienia – stały Skład: aluminium, krzem, miedź,

				(czyszczenie surowca wtórnego / odsiewka, frakcja podsitowa)	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, węgiel krzemu, azotek krzemu), beton ogniotrwały
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50	Dział produkcji, rozwoju, jakości (rozpakowywanie surowców, materiałów biurowych itp.)	Stan skupienia – stały Skład: makulatura opakowaniowa (celuloza)
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100	Dział produkcji, rozwoju, jakości (rozpakowywanie surowców, materiałów biurowych itp.)	Stan skupienia – stały Skład: polimery syntetyczne (PE, PP)
10.	15 01 04	Opakowania z metali	20	Dział produkcji, rozwoju, jakości (rozpakowywanie surowców, taśma metalowa itp.)	Stan skupienia – stały Skład: żelazo, aluminium
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5	Dział produkcji, rozwoju (bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu)	Stan skupienia – stały Skład: wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczenia typu kurz, piasek
12.	16 01 03	Zużyte opony	3	Park maszynowy (wózki, maszyny robocze)	Stan skupienia – stały Skład: guma, sadze poprawiające wytrzymałość na ścieranie, włókna syntetyczne, dodatki utwardzające (wypełniacze), elementy stalowe (druć 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	2000	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.6. 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]
1.	E5	30	1,6	11	320	8760
2.	E6	30	1,6	11	320	8760
3.	E7	30	1,6	11	320	8760
4.	E8	30	1,6	11	320	8760

* - parametr informacyjny (wartość parametru uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń) „

I.7. W punkcie IV.1.2. Tabela 8 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 8

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

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

I.8. 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]	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku Mg
1.	09 01 99	Inne niewymienione odpady	3000	-	10	3000
2.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	500	-	2	500
3.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	1000	-	2	1000
4.	10 10 12	Inne części stałe niż wymienione w 10 10 11	1000	200	2	1000
5.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	1000	1000	34	1000
6.	11 05 01	Cynk twardy	25	-	1	25
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	700	-	50	700
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	35000	-	1100	35000
9.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1700	-	100	1700
10.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	650	-	50	650
11.	15 01 04	Opakowania z metali	2000	-	25	2000
12.	16 01 17	Metale żelazne	350	-	10	350
13.	16 01 18	Metale nieżelazne	6000	5000	300	6000
14.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1500	-	25	1500
15.	17 04 02	Aluminium	40000	10000	800	40000
16.	17 04 03	Ołów	25	-	1	25
17.	17 04 04	Cynk	100	-	1	100
18.	17 04 05	Żelazo i stal	450	-	25	450
19.	17 04 06	Cyna	100	-	1	100
20.	17 04 07	Mieszanki metali	7000	5000	300	7000
21.	17 04 11	Kable inne niż	550	-	10	550

		wymienione w 17 04 10				
22.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	150	-	1	150
23.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	5500	5500	200	5500
24.	19 12 03	Metale nieżelazne	8500	8500	250	8500
25.	20 01 40	Metale	6000	6000	200	6000
26	08 01 99	Inne niewymienione odpady	3000	-	10	3000
27	08 03 99	Inne niewymienione odpady	3000	-	10	3000
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, przewidzianych do przetworzenia, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]					3520 Mg	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, przewidzianych do przetworzenia, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]					128 800 Mg	
Największa masa która może być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów (wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów) [Mg]					3520 Mg	
Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów (wyrażona w Mg)					3520 Mg	

I.9. 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.	08 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.	08 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej, lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu.	-
3.	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	-

4.	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	-
5.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej	-
6.	10 10 12	Inne części 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
7.	11 05 01	Cynk twardy	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	-
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hali Intal	-
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hali Intal	-
10.	12 01 04	Części i pyły metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hali Intal	-
11.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej, Intal	-
12.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej	-
13.	16 01 17	Metale żelazne	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	-
14.	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
15.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpad magazynowany	-

			w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej	
16.	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
17.	17 04 03	Ołów	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej	-
18.	17 04 04	Cynk	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej	-
19.	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	-
20.	17 04 06	Cyna	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu, produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	-
21.	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
22.	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	-
23.	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	-
24.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu,	Odpad magazynowany w boksie lub luzem wewnątrz hal: sortowni, składowania złomu,

			produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu	produkcyjnej lub na zewnątrz hal na utwardzonym podłożu
25.	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
26.	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.10. W punkcie IV.4.3. Tabela 15 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przewidzianych do zbierania [Mg/rok]	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku Mg
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	3000	10	3000
2.	08 03 99	Inne niewymienione odpady	3000	10	3000
3.	09 01 99	Inne niewymienione odpady	3000	10	3000
4.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	500	2	500
5.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	1000	2	1000
6.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	1000	2	1000
7.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	1000	34	1000
8.	11 05 01	Cynk twardy	25	1	25
9.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	700	50	700

10.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	35000	1100	35000
11.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1700	100	1700
12.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	650	50	650
13.	15 01 04	Opakowania z metali	2000	25	2000
14.	16 01 17	Metale żelazne	350	10	350
15.	16 01 18	Metale nieżelazne	6000	300	6000
16.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1500	25	1500
17.	17 04 02	Aluminium	40000	800	40000
18.	17 04 03	Ołów	25	1	25
19.	17 04 04	Cynk	100	1	100
20.	17 04 05	Żelazo i stal	450	25	450
21.	17 04 06	Cyna	100	1	100
22.	17 04 07	Mieszanki metali	7000	300	7000
23.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	550	10	550
24.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	150	1	150
25.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	5500	200	5500
26.	19 12 03	Metale nieżelazne	8500	250	8500
27.	20 01 40	Metale	6000	200	6000
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, przewidzianych do zbierania, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]				3520	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, przewidzianych do zbierania, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]				128 800	
Największa masa która może być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów (wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów) [Mg]				3520	
Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów (wyrażona w Mg)				3520	

”

I.11. 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-2	Chłodnia 2 pieców 6 Mg	8	16	8
2.	H-3	Chłodnia 2 pieców 6 Mg	8	16	8
3.	H-4	Wentylator E5	1,5	16	8
4.	H-5	Instalacja odpylająca E5	30	16	8
5.	H-6	Chłodnia 2 pieców 2,2 Mg	6	16	8
6.	H-7	Chłodnia wody obiegowej	4	16	8
7.	H-8	Wentylator (maszyna Master)	1,5	16	8
8.	H-9	Instalacja odpylająca E6	30	16	8

9.	H-10	Instalacja odpylająca E7	30	16	8
10.	H-11	Instalacja odpylająca E8	30	16	8
11.	H-12	Chłodnia 2 pieców 3 Mg	6	16	8
12.	H-13	Chłodnia 2 pieców reakcyjnych 3 Mg	6	16	8
13.	H-14	Chłodnia 2 pieców odlewniczych 3 Mg	6	16	8
14.	H-15	Wyrzutnia – maszyna Master (Wydział Produkcji zapraw metalicznych)	10	16	8
15.	H-16	Wyrzutnia – maszyna Properzi (Wydział Produkcji zapraw na bazie soli)	10	16	8
16.	H-17 – H-22	Wentylator wywiewny – 6 szt. (Magazyn wyrobów i surowców)	10	16	8
17.	H-23	Wentylator wywiewny (Magazyn surowców)	12	16	8
18.	H-24	Wentylator wywiewny (Hala PAFu)	12	16	8

”

I.12. 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
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.13. 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 emitatorach 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 emitatorów:

Tabela 16

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Substancje zanieczyszczające
1.	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.	E5, E6, E7, E8	Co najmniej raz na rok	Całkowite LZO
			PCDD/F

”

I.14. Po punkcie VIII b. dodaje punkt VIII.c. o brzmieniu:

„VIII.c. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.

VIII.c.1. Przestrzegane będą zasady i obowiązki ochrony przeciwpożarowej, określone w Instrukcji bezpieczeństwa pożarowego dla obiektu Zespołu Hal Produkcyjno-Magazynowych ALUMETAL POLAND Sp. z o.o. Zakład Gorzyce, ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce – październik 2017 r.

VIII.c.2. Pracownicy zatrudnieni w zakładzie powinni być szkoleni w zakresie zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, przepisów przeciwpożarowych oraz ochrony środowiska.

VIII.c.3. Urządzenia przeciwpożarowe oraz podręczny sprzęt gaśniczy winny być utrzymywane w pełnej sprawności technicznej i funkcjonalnej. Konserwacje, przeglądy techniczne oraz naprawy urządzeń i sprzętu ochrony przeciwpożarowej wykonywane będą przez uprawnione podmioty.

VIII.c.4. Zapewnienie ciągłej sprawności zakładowej sieci hydrantów zewnętrznych znajdujących się na terenie Zakładu oraz możliwości poboru z nich wody o każdej porze roku.”

I.15. Po punkcie XII dodaje punkt XIII o brzmieniu:

„XIII. Zabezpieczenie roszczeń.

XIII.1. W stosunku do posiadacza odpadów Alumetal Poland Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 67-100 Nowa Sól, ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń w wysokości 4680 zł w formie gwarancji bankowej, umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) Decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, zgodnie z art. 26 ust.2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,

- 2) Obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach, w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, na własny koszt, w terminie wskazanym w decyzji wydanej w przypadku cofnięcia zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

XIII.2. Zobowiązuję posiadacza odpadów Alumetal Poland Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 67-100 Nowa Sól do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń poprzez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów oraz po zakończeniu obowiązywania, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń. Oryginał dokumentu potwierdzającego utrzymanie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie do 14 dni od jego wydania.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Pismem z dnia z dnia 25 lutego 2020r., znak L.dz.274/2020 (data wpływu: 28.2.2020r.), Alumetal Poland Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 67-100 Nowa Sól (REGON 120648136, NIP 5492338255) zwrócił się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2006r., znak: ŚR.IV-6618-3/1/06, zmienionej decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 31 maja 2007r., znak: ŚR.IV6618-3/3/06, oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 września 2008r., znak: RŚ.VI-7660/9-1/08, z dnia 9 lutego 2011r., znak: RŚ.VI.MH.7660/12-8/10, z dnia 28 kwietnia 2011r., znak: RŚ.VI.7222.28.5.2011.MH, z dnia 19 sierpnia 2013r., znak: OSI.7222.31.1.2013.MH, z dnia 27 grudnia 2013r., znak: OS-I.7222.31.10.2013.MH i z dnia 26 listopada 2014r., znak: OS.I.7222.56.4.2014.MH, z dnia 29 marca 2018r., znak: OSI.7222.48.7.2017.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 270 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 254/2020.

W toku biegu postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego , tj. w dniu 31 marca 2020r. w związku z ogłoszeniem stanu epidemicznego na terenie kraju, na podstawie art. 15 zzs ust. 1 pkt 6 ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych

rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U. poz. 374 i 567), wprowadzonym przez ustawę z dnia 31 marca 2020r. o zmianie ustawy o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2020r. poz. 568), zawieszony został bieg terminów administracyjnych. W art. 46 pkt 20 ustawy z dnia 14 maja 2020r. o zmianie niektórych ustaw w zakresie działań osłonowych w związku z rozprzestrzenianiem się wirusa SARS-CoV-2 (Dz. U. z 2020r. poz. 875) uchylono art. 15 zys ustawy „COVID-19”. Terminy w postępowaniach m.in. administracyjnych rozpoczęły bieg po upływie 7 dni od dnia wejścia w życie ustawy (art. 68 ust. 7 ustawy zm.), która weszła w życie w dniu następującym po dniu ogłoszenia (czyli od 16 maja 2020r.). Bieg terminów rozpoczął się więc z dniem 23 maja 2020r.

Po przeanalizowaniu dokumentów przedłożonych przez Wnioskodawcę, pismem z dnia 2 czerwca 2020r., znak: OS-I.7222.3.2.2020.AW, zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany warunków ww. pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu przy piśmie z dnia 2 czerwca 2020r., znak: OS-I.7222.3.2.2020.AW, celem rejestracji.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustalono, co następuje:

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja, która zgodnie z pkt 2 ppkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055) zaliczana jest 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.

Tym samym, 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 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839).

Przedmiotem wniosku są:

- zmiany wynikające z obowiązku dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do obowiązującej ustawy o odpadach;
- rozszerzenie listy rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania i przetwarzania o kod 08 01 99 - Inne niewymienione odpady (np. płyty offsetowe) i o kod 08 03 99 - Inne niewymienione odpady (np. płyty offsetowe);

- zwiększenie ilości niektórych odpadów przeznaczonych do przetwarzania o kod 12 01 03 – Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych i o kod 09 01 99 – Inne niewymienione odpady;
- ustalenie ilości odpadów przeznaczonych do zbierania;
- zwiększenie ilości odpadu wytwarzanego w wyniku prowadzenia działalności, kod odpadu 12 01 09 – Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców, kod odpadu 19 12 02 – Metale żelazne;
- zmiany sposobu odprowadzania substancji z instalacji do suszenia i usuwania olejów i związków organicznych INTAL, związaną z likwidacją emitora E2;
- ustalenie emisji dopuszczalnej dla emitora E5 – po podłączeniu instalacji INTAL z uwzględnieniem obowiązującego poziomu emisji pyłu, zgodnie z konkluzjami BAT.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art.3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W szczególności zmianę w instalacji uważa się za istotną, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zmiany w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza związane są przede wszystkim z modernizacją instalacji do suszenia i usuwania olejów i związków organicznych INTAL oraz likwidację emitora E2. Stan w zakresie wyposażenia instalacji oraz sposobu prowadzenia produkcji pozostaje bez zmian w stosunku do warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego. Zmianą w funkcjonowaniu instalacji jest likwidacja emitora E2 – z suszarni INTAL i włączenie ww. źródła emisji do istniejącego emitora E5, zainstalowanie nowych urządzeń ochrony powietrza, dla zagwarantowania spełnienia normy BAT80 Konkluzji dla emisji pyłu. Modernizacja instalacji dotyczy: demontażu dopalacza poziomego, zainstalowanie nowego systemu palników, montaż nowego cyklonu, montaż nowego dopalacza pionowego, montaż nowego regeneratora spalin. Technologia opalania wiórów zostaje pozbawiona udziału w procesie oleju opałowego. Odnowieniu i zmodernizowaniu ulegnie filtr na bazie technologii LuehrFilter z dozowaniem wapna.

W związku z nowymi wymogami ustawowymi konieczne jest dostosowanie warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego przede wszystkim w zakresie: ustalenia emisji dopuszczalnej dla emitora E5 uwzględnienia zmian dotyczących gospodarowania odpadami, określenia warunków przeciwpożarowych.

W części dotyczącej emisji do powietrza zgodnie z art. 202 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji po zmianach.

We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitatorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitatorów instalacji nie

spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Wykazano również, iż w zakresie poziomów emisji do powietrza (BATAELs) instalacja spełnia wymogi Decyzji Komisji UE 2016/1032 ustanawiające konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) dla przemysłu metali nieżelaznych.

W oparciu o wniosek Spółki w decyzji wprowadzono również zmiany w zakresie gospodarki odpadami. Spółka wniosła o rozszerzenie katalogu przetwarzanych i zbieranych odpadów, zwiększenie ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów a także ustalenie ilości odpadów przeznaczonych do zbierania. Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie i zbieranie odpadów, zgodnie z art. 41a ustawy o odpadach, wystąpiono o przeprowadzenie kontroli do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu oraz zasięgnięto opinii właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności Wójta Gminy Gorzyce. Postanowieniem z dnia 13 lipca 2020r. znak: MRZ.5585.26.5.2019-2020 Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu stwierdził spełnienie dla Zakładu Alumetal Poland Sp. z o.o. Zakład Gorzyce wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym w sierpniu 2019r. przez Rzecznika ds. Zabezpieczeń Przeciwpożarowych. Wójt Gminy Gorzyce nie wydał żadnej opinii w sprawie, stosownie zatem do zapisów art. 41 pkt 6b ustawy o odpadach przyjęto, iż wydana została opinia pozytywna. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska pismem z dnia 10.06.2020r. znak: DTWI.7021.296.2020.DC poinformował, że kontrola, o której mowa w art. 41a ustawy o odpadach nie dotyczy wniosków o wydanie pozwoleń zintegrowanych, w związku z powyższym, nie ma podstaw prawnych do jej przeprowadzenia na terenie instalacji Alumetal Poland Sp. z o.o., Zakład Gorzyce, ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce.

W odniesieniu do przetwarzanych i zbieranych odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy o odpadach, wskazano maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogłyby być magazynowane na terenie zakładu oraz które mogą być magazynowane w okresie roku. Określono również największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynikające z wymiarów miejsca magazynowania odpadów. Określono całkowitą pojemność (Mg) miejsc magazynowania odpadów odniesioną do kubatury hal i placów magazynowych, oraz wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów. Ponadto stosownie do wymogów art. 187 ust.4a ustawy Prawo ochrony

środowiska w stosunku do posiadacza odpadów Alumetal Poland Sp. z o.o., ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego usunięcia odpadów powstałych w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu i zbieraniu odpadów, ich zagospodarowania (łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej) lub usunięcie negatywnych skutków lub szkód w środowisku. Postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 13 lipca 2020r. znak: OS.I.7222.3.2.2020.AW ustanowiono zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu. Strona pismem z dnia 17 lipca 2020r. zwróciła się z prośbą o zmianę formy zabezpieczenia roszczeń. Marszałek Województwa Podkarpackiego postanowieniem z dnia 30 lipca 2020 r. znak: OS-I.7222.3.2.2020.AW zmienił formę zabezpieczenia roszczeń na gwarancję bankową. Gwarantem jest **DNB Bank Polska S.A. ul. Postępu 15 C, 02-676 Warszawa**, spełniający wymogi, o których mowa w art. 48 ust. 6 ustawy o odpadach tj. mający siedzibę na terytorium państwa członkowskiego UE oraz będący instytucją upoważnioną do gwarantowania długu celnego. Oryginał gwarancji bankowej dostarczono do Marszałka Województwa Podkarpackiego w dniu 25 sierpnia 2020r. Gwarancja obowiązuje do dnia **19 sierpnia 2022r. włącznie**. Posiadacz odpadów jest obowiązany utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania stosownej decyzji i po zakończeniu jej obowiązywania, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń.

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 przestrzeganie 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	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

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.	procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowanymi i inwestycjami, - wdrożenie procedur dotyczących: struktury i odpowiedzialności, rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji, gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie, zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska oraz sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań naprawczych. Przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony jest przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności.
BAT 2 – Zarządzanie energią	
By zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik: - system zarządzania efektywnością energetyczną (np. ISO 50001), - palniki regeneracyjne lub rekuperacyjne - odzyskiwanie ciepła (np. par, gorąca woda, gorące powietrze) z ciepła odpadowego, - podnoszenie temperatury płynów ługujących za pomocą pary lub gorącej wody pochodzącej z odzysku ciepła odpadowego, - odzyskiwanie wartości energetycznej energii chemicznej zawartej w tlenku węgla wyprodukowanym w piecu elektrycznym lub szybowym/wielkim piecu przez wykorzystanie gazów wylotowych jako paliwa, po usunięciu metali, w innych procesach produkcyjnych lub do produkcji pary, gorącej wody lub energii elektrycznej / dotyczy wyłącznie gazów wylotowych o zawartości CO > 10% obj. – na zastosowanie wpływa także skład gazów wylotowych i niedostępność ciągłego przepływu (tj. procesów wsadowych), - zawracanie gazów spalinowych za pomocą palnika tlenowo-paliwowego w celu odzyskania energii zawartej w całkowitym węglu organicznym, - odpowiednia izolacja urządzeń wysokotemperaturowych takich jak rury odprowadzające i rury z gorącą wodą, - zastosowanie wysoce energooszczędnych silników elektrycznych wyposażonych w przemiennik częstotliwości w urządzeniach	Działania zapewniające efektywne zużycie energii: - Spółka Alumetal Poland planuje wdrożyć i certyfikować system ISO 5001 na rok 2021/2022, - wysokosprawne piece topielne gazowe wyposażone w palniki regeneracyjne oraz wstępne nagrzewanie materiału wsadowego zapewniające wysoką efektywność poprzez wykorzystanie energii spalin, - do wygrzewania kadzi energooszczędne palniki rekuperacyjne, - odzyskiwanie ciepła (np. para, gorąca woda, gorące powietrze) z ciepła odpadowego, - wysoce energooszczędne silniki elektryczne wyposażone w przemiennik częstotliwości w urządzeniach tj. wentylatory. Stosowane w procesie technologicznym piece są urządzeniami stosunkowo nowymi, a projektowane nowymi, co pozwala na kontrolę procesu spalania i zużycia energii/gazu czy sprężonego powietrza a co za tym idzie na mniejsze zużycia. Gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni topielniczych ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz budynku. Metal poddany rafinacji za pomocą rafinatora z wirującą głowicą lub kształtek gazo-przepuszczalnych zamocowanych w dnie pieców. Filtry pulsacyjne workowo tkaninowe z automatyczną regulacją podciśnienia utrzymywane w pełnej sprawności celem zapewnienia skuteczności odpylania min. 99,5%.

takich jak wentylatory, - stosowanie systemów kontroli automatycznie aktywujących system wyciągu powietrza lub dostosowujących siłę wyciągu w zależności od faktycznych emisji.	
BAT 3 – Kontrola procesu	
Kontrola i wybór materiałów wsadowych zgodnie z procesem i stosowanymi technikami redukcji emisji.	Działania zapewniające efektywną kontrolę procesów:
Dokładnie wymieszania materiałów wsadowych w celu uzyskania optymalnej sprawności przetwarzania energii oraz ograniczenia emisji i zmniejszenia liczby przypadków odrzucenia.	- kontrola i wybór materiałów wsadowych zgodnie z procesem i stosowanymi technikami redukcji emisji (instrukcja QI-091-01 – instrukcja przyjmowania surowców złomowych,
Systemy ważenia i odmierzania materiałów wsadowych.	- stosowanie oddzielnego magazynowania materiałów różnego rodzaju, zapobieganie pogorszeniu ich jakości i zagrożeniom,
Procesory służące kontrolowaniu tempa podawania materiału wsadowego, kluczowe parametry procesu oraz warunki obejmujące alarm, warunki spalania i dodatki gazu.	- stosowanie takiego sposobu, magazynowania, aby złom miał odpowiednią jakość przy załadunku do pieca popielnego,
Monitowanie on-line temperatury w piecu, ciśnienia w piecu i przepływu gazów.	- 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
Monitorowanie kluczowych parametrów procesu zespołu urządzeń służącego do redukcji emisji do powietrza, takich jak: temp. gazów, pomiar odczynników, spadek ciśnienia, prąd, napięcie w elektrofiltrze, przepływ cieczy używanych do płukania oraz pH i składniki gazowe (np. O₂, CO, LZO)	- zaolejonych wiórów aluminiowych odbywa się w suszarko-chłodziarce wiórów (typu INTAL),
Monitorowanie on-line drgań w celu wykrycia blokad i możliwych awarii sprzętu.	- stosowanie czystych, podgrzanych kadzi,
Monitorowanie i kontrola temp. w piecach do topienia i wytapiania w celu zapobiegania wytworzeniu oparów i tlenków przez przegrzania.	- stosowanie systemu komputerowego monitorowania i sterowania procesowego. Wszyscy pracownicy prowadzący proces są odpowiednio przeszkoleni i znają zasady prowadzenia procesu, wlewnice do których odlewany jest metal są odpowiednio przygotowywane, - ciekły metal do kadzi przelewany w celu transportu do maszyny odlewniczej. Droga transportowa jest minimalizowana do najkrótszej, a czas transportu jest ograniczany do niezbędnego minimum, - wdrożone w praktyce dobrej metody transportu ciekłego metalu i kadzi, minimalizujące utratę energii, temperatury ciekłego metalu, - stosowane w procesie technologicznym piece są urządzeniami stosunkowo nowymi, a projektowane nowymi, co pozwala na kontrolę procesu spalania i zużycia energii/gazu czy sprężonego powietrza a co za tym idzie na mniejsze zużycia. Procesy prowadzone w trakcie produkcji są na bieżąco kontrolowane i monitorowane. Materiały

	wsadowe są odmierzane i ważone. Wszystkie materiały wsadowe są kontrolowane, a ich wybór jest zgodny ze stosowanymi technikami redukcji emisji,
BAT 4 – Emisje zorganizowane	
Aby ograniczyć zorganizowane emisje pyłu i metalu do powietrza, w ramach BAT należy zastosować system obsługi technicznej, który w szczególności służy zwiększeniu wydajności systemów redukcji emisji pyłów w ramach systemu zarządzania środowiskowego.	Na Zakładzie wdrożono system zarządzania środowiskowego, którego założenia mają na celu m.in. ograniczenie zorganizowanych emisji pyłu do powietrza. Stały nadzór procesu technologicznego.
BAT 5 – Emisje rozproszone do wody / powietrza (...)	
Aby zapobiec emisjom rozproszonym do powietrza i wody lub, w przypadku gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje rozproszone do powietrza i wody, w ramach BAT należy zbierać emisje rozproszone możliwie najbliżej ich źródła i je oczyszczać	W obrębie zakładu są stosowane działania techniczne oraz procedury mające na celu ograniczenie powstawania emisji rozproszonych. Piece indukcyjne wyposażone w pokrywy które jednocześnie są okapami odciągowymi. Piece gazowe wyposażone w odciągi nad otworami drzwiowymi. Nad piecami zbiorcze okapy „podsufitowe” które wyłapują emisję niezorganizowaną.
BAT 6 – Emisje rozproszone do powietrza (...)	
Aby zapobiec rozproszonym emisjom pyłów do powietrza lub, w przypadku gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć rozproszone emisje pyłów do powietrza, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan działania w sprawie rozproszonych emisji pyłów jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje obydwa następujące środki: a) identyfikację najbardziej odpowiednich źródeł rozproszonych emisji pyłów (z wykorzystaniem np. EN 15445); b) określenie i wdrożenie odpowiednich działań i technik w celu zapobiegania emisjom rozproszonym lub ograniczania ich przez określony czas.	Opracowano plan działania w ramach systemu zarządzania środowiskowego.
BAT 7 – Emisje rozproszone ze składowania surowców	
Zamknięte budynki lub silosy, pojemniki do składowania materiałów będących źródłem	Działania zapobiegające emisjom rozproszonym ze składowania surowców:

pyłów, takich jak koncentraty, topniki i materiały drobnoziarniste.	- materiały i surowce składowane i magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich obiektach i urządzeniach zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi gospodarki magazynowej, - silosy zamknięte, szczelnie połączone z systemem przenośników, - złom aluminiowy jest surowcem niepalącym, - substancje i materiały niebezpieczne magazynowane w specjalnie do tego wyznaczonych pomieszczeniach zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych, - magazynowanie materiału do wytopu (złom aluminiowy) w zadaszonej hali z utwardzonym, betonowym podłożem, zabezpieczając materiał wsadowy przed działaniem czynników atmosferycznych, - obiekty i urządzenia do magazynowania surowców, paliw, materiałów i produktów posiadają zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem środowiska, - surowce sypkie tj. topniki, koncentraty magazynowane w zamkniętych workach lub pojemnikach i magazynowane pod zadaszeniem, - materiały zbiorników odporne na substancje w nich zawarte, - stacja dozowania chloru wyposażona będzie w system zabezpieczający. System ten składać się będzie z układów wentylacyjnych nawiewno-wywiewnych, instalacji neutralizacji chloru, układów kontrolno-pomiarowych i automatyki. Chlor magazynowany w certyfikowanych butlach dostarczanych przez producenta. Obszary składowania oraz tereny magazynowe i manewrowe będą regularnie czyszczone i utrzymywane w porządku.
Zadaszone miejsca do składowania materiałów niebędących źródłem pyłów, takich jak koncentraty, topniki, paliwa stałe, materiały oraz koks i materiały wtórne zawierające rozpuszczone w wodzie związku organiczne.	
Szczelne zamknięte opakowania do składowania materiałów będących źródłem pyłów lub materiałów wtórnych zawierających rozpuszczalne w wodzie związku organiczne.	
Zadaszone nawy do składowania materiałów, które zostały poddane procesowi granulowania lub zbrylania.	
Urządzenia służące do odprowadzania pyłów/gazów zamontowane w punktach przekazu i zsypu materiałów będących źródłem pyłów.	
Certyfikowane zbiorniki ciśnieniowe do magazynowania chloru gazowego lub mieszanin zawierających chlor.	
Materiały wykorzystywane do budowy zbiorników, które są odporne na substancje w nich zawarte.	
Niezawodne systemy detekcji wycieków i wyświetlacz poziomu napełnienia zbiornika wyposażony w alarm w celu zapobiegania przepełnieniu.	
Składowanie materiałów reaktywnych w dwuściennych zbiornikach lub zbiornikach umieszczonych w odpornym na działanie substancji chemicznych wydzielonym boksie o takiej samej pojemności oraz wykorzystanie obszaru składowani9a, który jest nieprzepuszczalny i odporny na przechowane na nim materiały.	
Projektowanie obszarów składowania w taki sposób by: - wszelkie wycieki ze zbiorników i systemów dostaw były przechowywane i zatrzymywane w wydzielonym boksie o poj. umożliwiającej co najmniej takiej samej ilości substancji, jaka może się zamieścić w największym zbiorniku znajdującym się wewnątrz boksu, - punkty dostaw znajdowały się wewnątrz ścian odgradzających w celu zebrania wszelkich rozlanych, rozsypanych substancji.	
Regularne czyszczenie obszaru składowania i w razie potrzeby zwilżania za pomocą wody.	

BAT 8 – Emisje rozproszone ze obróbki oraz transportu surowców	
Zamknięte systemy przenośnikowe lub pneumatyczne służące do transportu i obsługi koncentratów będących źródłem pyłu oraz	Działania zapobiegające emisjom rozproszonym z obórki oraz transportu surowców:

topników i materiałów drobnoziarnistych.	- surowce oraz instalacje zlokalizowane pod zadaszeniem,
Zadaszone przenośniki służące do obsługi materiałów stałych niebędących źródłem pyłu.	- szczelny system transportu i mieszania soli w tym system transportu próżniowego,
Odprowadzanie pyłu z punktów dostawy, otworów wentylacyjnych w silosach, systemów przekazywania pneumatycznego i węzłów przesypowych na przenośnikach oraz podłączenie do systemu filtracji (w przypadku materiałów będących źródłem pyłów).	- zamknięte pojemniki do transportu zmieszanej soli,
Odpowiednie pojemniki do obsługi materiałów granulowanych.	- szczelny system dozowania soli do pieców reakcyjnych,
Skraplanie w celu zwilżenia materiałów w punktach obróbki.	- złom aluminiowy jest surowcem niepalnym,
Minimalizacja odległości transportu.	- dostarczane do zakładu złomy przeładowywane do boksów lub skrzyń wsadowych, stosownie do rodzaju. W trakcie rozładunku usuwane są ewentualne zanieczyszczenia,
Ograniczanie wysokości zrzutu z pasów przenośnikowych, koparek lub chwytaków.	- na terenie zakładu prowadzi się uzdatnianie zawilgoconych i zaolejonych wiórów aluminiowych w suszarko-chłodziarce wiórów (typu INTAL),
Minimalizacja prędkości staczania lub swobodnego spadania materiałów.	- 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,
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.	- materiały i surowce sypkie magazynowane w zamkniętych pojemnikach lub workach typu big-bag,
Automatyczne ponowne uszczelnianie przyłączy służących do odstaw do celów obsługi cieczy i gazu skroplonego.	- minimalizacja odległości transportu.
Stosowanie zaplanowanych kampanii na rzecz sprzątania dróg.	
Segregowanie niekompatybilnych materiałów (np. utleniaczy i materiałów organicznych).	
Minimalizowanie przekazywania materiałów pomiędzy procesami.	
BAT 9 – Emisje rozproszone z produkcji metali	
Termiczne lub mechaniczne oczyszczanie wstępne surowców wtórnych w celu zminimalizowania organicznego zanieczyszczenia materiału wsadowego do pieca.	Działania ograniczające emisje rozproszone z produkcji metali /skuteczność zbierania gazów odlotowych i ich oczyszczania/:
Stosowanie zamkniętego pieca z odpowiednio zaprojektowanym systemem odpylania lub szczelne zamknięcie pieca i innych jednostek technologicznych w odpowiednio wentylowanym systemie.	- dostarczane do zakładu złomy przeładowywane do boksów lub skrzyń wsadowych, stosownie do rodzaju – w trakcie rozładunku są z nich usuwane ewentualne zanieczyszczenia,
Stosowanie dodatkowego okapu w przypadku takich operacji ładowanie pieca i spuszczenie z pieca.	- w przypadku dostawy wiórów aluminiowych, są wykonywane w laboratorium wstępne analizy składu chemicznego oraz oceny poziomu zanieczyszczeń (wilgoć, pyły,

Zbieranie pyłów lub oparów w punktach przenoszenia materiałów pyłących (np. w punktach ładowania pieca i spuszczenia z pieca, w osłoniętych rynnach spustowych).	zanieczyszczenia żelazne itp.); na terenie zakładu prowadzi się uzdatnianie zawilgoconych i zaolejonych wiórów aluminiowych w suszarko-chłodziarce wiórów (typu INTAL), - przygotowanie złomu odbywa się poprzez sortowanie na linii do sortowania, składającej się z przenośnika wibracyjnego bezwładnościowego, na który podawane są odpady złomowe oraz przenośnika taśmowego z regulowaną prędkością przesuwu taśmy, na którym odbywa się proces sortowania przez przeszkolonych pracowników – zanieczyszczenia pozostawione na taśmie kierowane do pojemnika na końcu taśmy, - piece wyposażone w okapy wychwytyjące zanieczyszczenia. Zebrane gazy odlotowe kierowane do instalacji oczyszczającej z kilkustopniowym systemem odpylania, - gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni topielnych ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz poprzedzone kilkustopniowym systemem odpylania, - filtry pulsacyjne workowo tkaninowe utrzymywane w pełnej sprawności celem zapewnienia skuteczności odpylania min. 99,5% – sprawność filtra gwarantowana przez producentów mierzona podczas filtracji spalin brudnych o zawartości pyłów powyżej 1000 mg/m³ równocześnie bez względu na zawartość pyłów po stronie brudnej, gwarantowane jest oczyszczenie gazów odlotowych za filtrem do wartości nie przekraczającej 5 mg/m³ – filtry zamontowane w stacji odpylania ciągu urządzeń odlewniczych oraz do suszarko-chłodziarki do wiórów, - gotowy ciekły metal przelewany do pieca odstojowego (uprzednio wygrzanego), a następnie do kadzi odlewniczej lub odlewany na maszynie odlewniczej, - piece zasilane gazem ziemnym oraz energią elektryczną, - metal poddany rafinacji za pomocą rafinatora z wirującą głowicą lub kształtek gazo-przepuszczalnych zamocowanych w dnie pieców, - ciekłe związki niezbędne do procesu rafinacji dozowane za pomocą automatycznego układu poprzez kształtki gazo-przepuszczalne.
Optymalizacja projektu i funkcjonowania okapów i przewodów wentylacyjnych w celu przechwytywania oparów powstających w miejscu wprowadzania materiału wsadowego do pieca oraz w wyniku spustu i przenoszenia gorącego metalu, kamienia lub żużla w osłoniętych rynnach spustowych.	
Optymalizacja przepływu gazów odlotowych z pieca poprzez skomputeryzowane badania i znaczniki dynamiki płynów.	
Systemy ładowania pieców częściowo zamkniętych w celu dodawania surowców w niewielkich ilościach.	
Oczyszczanie zebranych emisji za pomocą odpowiedniego systemu redukcji emisji.	

BAT 10 – Monitorowanie emisji do powietrza	
Pył częstotliwość monitorowania – raz w roku.	Pył częstotliwość monitorowania – dwa razy w roku.
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 częstotliwość monitorowania – raz w roku	Od 30.06.2020r. monitoring Cl ₂ – dwa razy w roku.
PCDD/F częstotliwość monitorowania – raz w roku.	Od 30.06.2020r. monitoring PCDD/F – raz na rok.
W ramach BAT należy monitorować emisje z kominów do powietrza co najmniej z podaną częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej.	Badania są i będą wykonywane przez akredytowane laboratorium badawcze zgodnie z obowiązującymi normami.
BAT 11 – Emisje rtęci	
Aby ograniczyć emisje rtęci do powietrza (emisje inne niż te kierowane do instalacji kwasu siarkowego) z procesu pirometalurgicznego, w ramach BAT należy stosować jedną technik lub obie te technik: - stosowanie surowców o niskiej zawartości rtęci, - stosowanie adsorbentów. Poziomy emisji – rtęć i jej związki wyrażone jako Hg 0,01-0,05 mg/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, - NO₂ częstotliwość monitorowania – raz na pół roku.
Palniki tlenowo-paliwowe.	
Recyrkulacja gazów spalinowych (z powrotem przez palnik w celu zmniejszenia temp. płomienia) w przypadku palników tlenowo-paliwowych.	
BAT 14 – Emisje do wody	
Mierzenie ilości zużytej wody świeżej i ilości odprowadzanych ścieków.	Działania zapobiegające i ograniczające wytwarzanie ścieków: - obieg zamknięty wody w procesie chłodzenia produktów (gąsek, drutu i wafli) - chłodzenie gąsek, drutu i wafli w komorze chłodniczej realizowane jest w systemie obiegu zamkniętego przepływu zimnej wody chłodniczej dostarczanej z własnej centralnej chłodni wody obiegowej, - monitoring zużycia wody na poszczególne cele - kontrola wodochłonności każdego procesu oraz wyeliminowanie niepotrzebnych strat, - składowanie złomu na terenie zadaszonym, czasowe magazynowanie również na terenie utwardzonym, niezadaszonym – na placu przed magazynem (brak powierzchniowych zanieczyszczeń olejowych), - system rozdzielczej sieci kanalizacji sanitarnej i deszczowej, do której kierowane są również wody opadowe odprowadzane z miejsc magazynowania. Technologia produkcji aluminium z surowców wtórnych jest zasadniczo procesem suchym, w wyniku, którego powstają jedynie ścieki takie jak: odsoliny oraz ścieki powstałe przy płukaniu filtra z cząstek stałych z chłodni centralnej – brak ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Wszystkie ścieki powstające na terenie Zakładu są ujmowane w szczelne systemy kanalizacyjne i odprowadzane do rozdzielczej kanalizacji miejskiej.
Ponowne wykorzystanie ścieków z operacji oczyszczania (w tym anodowej i katodowej wody do spłukiwania) i wycieków z tego samego procesu.	
Ponowne wykorzystanie strumieni słabego kwasu wytwarzanych w elektrofiltrze i płuczkach gazowych mokrych.	
Ponowne wykorzystanie ścieków z granulacji żużla.	
Ponowne wykorzystanie wody ze spływów powierzchniowych.	
Stosowanie systemu chłodzenia o obiegu zamkniętym.	
Ponowne wykorzystanie oczyszczonej wody z oczyszczalni ścieków.	
BAT 15 – Emisje do wody	
Aby zapobiec zanieczyszczeniu wody i ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oddzielić niezanieczyszczone strumienie ścieków od strumieni ścieków wymagających oczyszczenia.	Działanie Zakładu nie wiąże się z powstawaniem ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wymagające oczyszczania.

BAT 16 – Pobór wody i emisje do wody – monitorowanie	
W ramach BAT należy stosować ISO 5667 w odniesieniu do pobierania próbek wody i co najmniej raz w miesiącu monitorować emisje do wody w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację, zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej.	Działania w odniesieniu do poboru wody i emisji - wytwarzanych ścieków: - monitoring zużycia wody na poszczególne cele – kontrola wodochłonności każdego procesu, - skład odsolin nie różni się swym składem od wody używanej w obiegu chłodniczym. Zrzut odsolin następuje po przekroczeniu zalecanych parametrów określonych w pozwoleniu zintegrowanym – badania jakości wykonywane będą po każdym zrzucie odsolin do kanalizacji, w miejscu reprezentatywnym dla odprowadzanych ścieków.
BAT 17 – Emisje do wody – ograniczenia	
Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wycieki z miejsc magazynowania cieczy i ścieki z produkcji metali nieżelaznych, w tym z etapu mycia w ramach procesu w piecu obrotowym, oraz usuwać metale i siarczany (...): - strącanie chemiczne, - sedymentacja, - filtracja, - flotacja, - ultrafiltracja, - filtrowanie węglem aktywnym, - odwrócona osmoza.	Działania ograniczające emisje do wody z miejsc magazynowania cieczy oraz ścieków z produkcji: - brak możliwości przedostania się ewentualnych wycieków z miejsc magazynowania cieczy do środowiska, - brak ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego /odsoliny/.
BAT 18 – Hałas	
Wykorzystywanie nasypów w celu ekranowania źródła hałasu.	Działania ograniczające emisje hałasu: - prowadzenie procesu sortowania złomu na wyspecjalizowanym do tego celu urządzeniu zlokalizowanym wewnątrz hali, - stosowanie nowoczesnych urządzeń, które poddawane są regularnym przeglądom technicznym i konserwacji, co wpływa na ograniczenie emisji hałasu, - ograniczanie składowania złomów i operacji z nim związanych na zewnątrz hal, - lokalizacja chłodni (centralnej i wody piecowej) w przestrzeni zamkniętej pomiędzy istniejącymi halami, - umiejscowienie wewnątrz hal oraz zamontowanie tłumików akustycznych i wentylatorów z izolacją akustyczną nowych instalacji odpylających, - montaż wibroizolatorów pod maszyny produkcyjne, - ekran akustyczny zlokalizowany od strony północno-wschodniej terenu zakładu, oraz
Oślanianie głośnych instalacji lub komponentów konstrukcjami dźwiękochłonnymi.	
Stosowanie antywibracyjnych mocowań i wzajemnych połączeń między urządzeniami.	
Kierunek ustawiania maszyn emitujących hałas	
Zmiana częstotliwości dźwięku.	

	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.	Działania ograniczające emisje zapachu: - obiekty i urządzenia do magazynowania surowców, paliw, materiałów i produktów zabezpieczonych przed zanieczyszczeniem środowiska, - piece wyposażone w okapy wychwytyjące zanieczyszczenia. Zebrane gazy odlotowe kierowane do instalacji oczyszczającej z kilkustopniowym systemem odpylania, - gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni topielnych ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz poprzedzone kilkustopniowym systemem odpylania, - system kanalizacji rozdzielczej, wody opadowe po podczyszczeniu są odprowadzane do kolektora deszczowego. Wszystkie urządzenia, które mogłyby być źródłem emisji zapachów są eksploatowane oraz konserwowane w sposób minimalizujący możliwości powstawania zapachów.
Ograniczenie do minimum stosowania materiałów zapachowych.	
Staranne zaprojektowanie, eksploatacja i konserwacja każdego urządzenia, które mogłoby generować emisję zapachu.	
Techniki dopalania lub filtracji, z uwzględnieniem filtrów biologicznych.	
Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji aluminium – produkcja aluminium wtórnego	
BAT 74 – Materiały wtórne	
Magnetyczna separacja metali żelaznych.	Działania ograniczające separujące składniki niemetaliczne i metale inne niż aluminium: - proces separacji z wsadu składników niemetalicznych z wykorzystaniem procesu magnetycznej separacji, - przygotowanie złomu poprzez sortowanie na linii do sortowania, składającej się z przenośnika wibracyjnego bezwładnościowego, na który podawane są odpady złomowe oraz przenośnika taśmowego z regulowaną prędkością przesuwu taśmy, na którym odbywa się proces sortowania przez przeszkolonych pracowników – zanieczyszczenia pozostawione na taśmie kierowane do pojemnika na końcu taśmy, - linia do produkcji zapraw aluminiowych opierać się będzie na bazie gąsek lub czystego złomu aluminiowego.
Wiroprowadowa separacja (przy wykorzystaniu ruchomych pól elektromagnetycznych) aluminium od pozostałych składników.	
Separacja za pomocą gęstości względnej (przy wykorzystaniu płynu o innej gęstości) różnych składników metalicznych i niemetalicznych.	
BAT 75 – Energia	
Podgrzanie wsadu do pieca za pomocą gazu wylotowego /dot. wyłącznie pieców nieobrotowych/.	Działania zapewniające efektywne zużycie energii:

Recyrkulacja gazów z nieopalonych węglowodorów z powrotem do sytemu spalania /dot. wyłącznie pieców płomiennych i suszarek/.	- 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.
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 nieorganizowanej, - 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 / spuszczenia 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
Okap odciągowy obejmujący strefę ładowania i spuszczenia.	
Uszczelnione okno wsadowe.	

Uszczelniony wózek załadunkowy.	odpylających (filtr tkaninowy poprzedzony cyklonem, wentylator odciągowy oraz emitor) – skuteczność odpylania ok. 99,5%, - piece indukcyjne oraz piece gazowe wyposażone w pokrywy będące jednocześnie okapami odciągowymi, - w rejonie pieców dodatkowe okapy „podsufitowe” mające na celu wyłapanie i oczyszczenie mogącej wystąpić emisji niezorganizowanej.
Wspomagający system odciągowy, który można modyfikować zgodnie z wymaganym procesem.	
BAT 79 – Ograniczanie emisji rozproszonych oczyszczania zgarów / kożuchów żuźlowych	
Schładzanie zgarów/kożuchów żuźlowych, 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 połączone 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 żuźlowych.	
Koncentracja zgarów/kożuchów żuźlowych przy użyciu systemu wyciągu powietrza i systemu redukcji emisji pyłów.	
Zorganizowane emisje pyłów	
BAT 80 – Ograniczanie emisji pyłów i metali z suszenia wiórów i usuwania oleju i związków organicznych z wiórów, kruszenia, mielenia i separacji na sucho składników niemetalicznych i metali innych niż aluminium oraz emisje ze składowania, obróbki i transportu podczas produkcji aluminium wtórnego, poprzez stosowanie filtra workowego. Poziomy emisji pyłów do powietrza ≤ 5 mg/Nm³.	Działania ograniczające emisje do powietrza: - linia do produkcji zapraw aluminiowych opierać się będzie na bazie gąsek lub czystego złomu aluminiowego, - ujmowane gazy kierowane instalacją rurową do zespołów urządzeń odpylających (filtr tkaninowy poprzedzony cyklonem, wentylator odciągowy oraz emitor) – filtry pulsacyjne workowo tkaninowe utrzymywane w pełnej sprawności celem zapewnienia skuteczności odpylania min. 99,5% - sprawność filtra gwarantowana przez producentów mierzona podczas filtracji spalin brudnych o zawartości pyłów powyżej 1000 mg/m³ równocześnie bez względu na zawartość pyłów po stronie brudnej, gwarantowane jest oczyszczenie gazów odlotowych za filtrem do wartości nie przekraczającej 5 mg/m³ – filtry zamontowane w stacji odpylania ciągu urządzeń odlewniczych oraz do suszarko-chłodziarki do wiórów, - gazy z nad 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
BAT 81 – Ograniczanie emisji pyłów i metali do powietrza z procesów zachodzących w piecach, takich jak ładowanie, topienie, spuszczenie i przetwarzanie roztopionego metalu podczas produkcji aluminium wtórnego, poprzez stosowanie filtra workowego. Poziomy emisji pyłów do powietrza 2-5 mg/Nm³.	
BAT 82 – Ograniczanie emisji pyłów i metali do powietrza z przetapiania podczas produkcji aluminium wtórnego, poprzez stosowanie technik lub ich kombinację: Stosowanie niezanieczyszczonego materiału aluminiowego tj. materiału stałego pozbawionego substancji takich jak farba, tworzywo sztuczne lub olej (np. polana). Optymalizacja warunków spalania w celu ograniczenia emisji pyłów. Filtr workowy. Poziomy emisji pyłów do powietrza 2-5 mg/Nm³.	

	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 przetwarzania < 4 mg/m³ (BAT 81 i BAT 82). Wszystkie przewody szczelne, poddawane regularnym kontrolom, oraz pracom remontowo – renowacyjnym mającym na celu wyeliminowanie wystąpienia awarii Włączenie źródła emisji z suszarko-chłodziarki INTAL do wiór z instalacją odpylającą (filtr workowo-tkaninowy) do istniejącego emitora E5. Poziom emisji pyłu dostosowany 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. 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/Nm³ PCDD/F ≤ 0,10 ngI-TEQ/Nm³	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 emitatorów 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.
BAT 84 – Emisje kwasów	
Wybór i dostarczenie surowców zgodnie z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji. 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	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

obojętnym w ramach procesu rafinacji.	- czystego złomu aluminiowego, - w systemie oczyszczania gazów odlotowych system wprowadzania Ca(OH) w połączeniu z filtrem workowo-tkaninowym, - proces rafinacji gazami obojętnymi (argon, azot) ma na celu usunięcie ze stopu wodoru, zanieczyszczeń niemetalicznych i tlenków oraz zmniejszeniu zagazowania, - gazy obojętne niezbędne do procesu rafinacji dozowane za pomocą automatycznego układu poprzez kształtki gazo-przepuszczalne - opcjonalnie/sporadycznie –zależne od potrzeb klienta do co jakości produktu – proces rafinacji przeprowadzany za pomocą mieszanki z chlorem wymiennie do argonu lub azotu o maksymalnej zawartości chloru do 10% – proces rafinacji ma na celu usunięcie ze stopu wodoru, zanieczyszczeń niemetalicznych i tlenków oraz zmniejszeniu zagazowania. System zabezpieczenia obszarów magazynowania oraz pomieszczeń, w których znajdują się urządzenia do dozowania chloru, składa się z układów wentylacyjnych nawiewno-wywiewnych, instalacji neutralizacji chloru, układów kontrolno-pomiarowych i automatyki. Zapewnia to pełną kontrolę zawartości wolnego chloru w powietrzu, a w przypadku niekontrolowanego wycieku jego automatyczną neutralizację (w zakresie ograniczeń stosowania chloru w procesie rafinacji – stosowanie sporadyczne zależne od rodzaju stopu i oczekiwań klienta co jakości produktu). Planowany termin realizacji chlorowni 2020 r.
Poziomy emisji całkowitych HCl, Cl₂ i HF do powietrza: HCl ≤ 5-10 mg/Nm³ Cl₂ ≤ 1 mg/Nm³ HF ≤ 1 mg/Nm³	Pomiary emisji chlorowodoru wykazują emisję poniżej dolnego zakresu metody badawczej – < 0,7 mg/m³. Pomiary emisji fluoru wykazują emisję poniżej dolnego zakresu metody badawczej. Od 30.06.2020r. będzie prowadzony monitoring Chlorowodoru jako HCl, Fluorowodoru oraz Cl₂– emisje nie będą przekraczać wartości dopuszczalnych określonych w konkluzjach BAT.
BAT 85 – Odpady	
Ponowne wykorzystanie zebranych pyłów w procesie w przypadku pieca do topienia wykorzystującego pokrywę solną lub w procesie odzyskiwania żużli solnych.	Działania ograniczające ilości przeznaczonych do składowania odpadów: - zgary kierowane są i będą do dalszego odzysku aluminium.
Pełny recykling żużli solnych.	

Stosowanie oczyszczania zgarów/kożuchów zużłowych w celu odzyskania aluminium w przypadku pieców, które nie korzystają z pokrywy solnej.	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.
---	---

Zmiany decyzji dokonano w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

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.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu 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.

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 26 luty 2020r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

OS-I.7222.3.2.2020.AW

Strona 46 z 46