



RŚ.VI.MH.7660/34-1/10

Rzeszów, 2010-12-06

## DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 ze zm.),
- art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2008 r. Nr 199 poz. 1227 ze zm.),
- art. 18 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2010 r. Nr 185 poz. 1243 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
- ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826),
- § 9, § 10 i § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 2, § 4, § 5 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku **Armatoora S.A.** ul. Sandomierska 14, 37-400 Nisko przesłanego wraz z pismem z dnia 8 lutego 2010 r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej 54,158 Mg/dobę oraz uzupełnienia z dnia 24 maja 2010 r.

### **orzekam**

udzielam **Armatoora S.A.** ul. Sandomierska 14, 37-400 Nisko (REGON 180384423) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, zwanej dalej instalacją i określam:

## **I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.**

### **I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.**

Armatoora S.A. będzie prowadzić procesy topienia i odlewania aluminium w celu produkcji grzejników, detali do linii wysokiego napięcia, zaczełów i wsporników. Procesom tym towarzyszyć będzie obróbka mechaniczna wykonanych odlewów, ich obróbka chemiczna i nakładanie powłok na metale.

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

W skład instalacji wtórnego wytopu aluminium wchodzić będą:

#### **I.2.1. Odlewnia ciśnieniowa (hala H2):**

- piec topialny gazowy MARCONI MT 300 o pojemności 3000 kg i wydajności cieplnej palnika 2093 kW, wyposażony w pokrywę i okap, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E28,
- 2 piece topialne gazowe KB 600 HS o pojemności 600 kg i wydajności cieplnej palnika 581 kW każdy, wyposażone w pokrywę i okapy, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitory E60 i E61,
- piec topialny gazowy MARCONI MT 1200 o pojemności 12000 kg i wydajności cieplnej palnika 2675 kW, wyposażony w pokrywę i okap, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitory E25, E27 i E29,
- 9 pieców podgrzewczych gazowych MARCONI TRSF120 o pojemności 1200 kg i mocy 80 Mcal/h każdy, podłączone do systemu wyciągowego hali H2 poprzez okapy maszyn odlewniczych, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E24,
- piec podgrzewczy gazowy MARCONI TRSF250 o pojemności 2500 kg i mocy 80 Mcal/h każdy, podłączony do systemu wyciągowego hali H2 poprzez okapy maszyn odlewniczych, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E24,
- 2 maszyny odlewnicze MAICO GK 1000 o mocy 55 kW każda (użytkowane dla potrzeb produkcji grzejników), podłączone do systemu wyciągowego poprzez okap, chłodzone wodą w obiegu zamkniętym, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E24,
- maszyna odlewnicza MAICO GK-S 1800 o mocy 100 kW (użytkowana dla potrzeb produkcji grzejników), podłączona do systemu wyciągowego hali H2 poprzez

- okap, chłodzona wodą w obiegu zamkniętym, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E24,
- maszyna odlewnicza COLOSIO PFO 900 o mocy 45 kW (użytkowana dla potrzeb produkcji grzejników), podłączona do systemu wyciągowego hali H2 poprzez okap, chłodzona wodą w obiegu zamkniętym, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E24,
  - 4 maszyny odlewnicze COLOSIO PFO 1200 o mocy 60 kW każda (użytkowane dla potrzeb produkcji grzejników), podłączone do systemu wyciągowego hali H2 poprzez okap, chłodzone wodą w obiegu zamkniętym, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E24,
  - maszyna odlewnicza COLOSIO PFO 700 o mocy 18,5 kW, (użytkowana dla potrzeb produkcji detali do linii wysokiego napięcia) podłączona do systemu wyciągowego hali H2 poprzez okap, chłodzona wodą w obiegu zamkniętym, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E24,
  - maszyna odlewnicza MAICO GK 650 o mocy 50 kW, podłączone do systemu wyciągowego hali H2 poprzez okap, chłodzona wodą w obiegu zamkniętym, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E24,
  - system wyciągowy na hali H2 złożony będzie z odciągów miejscowych nad urządzeniami produkcyjnymi znajdującymi się na hali H2, zakończony dwustopniowym systemem filtrów labiryntowo – workowych IMAS, substancje zanieczyszczające odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor E24,
  - urządzenie do rafinacji w kadzi o mocy 3 kW, wyposażone w okap z mechanicznym wyciągiem substancje zanieczyszczające będą wprowadzane do atmosfery poprzez emitor E30,
  - system wentylacyjny złożony z 21 szt. wentylatorów osiowych WO30 w świetlikach dachowych.

#### **I.2.2. Wydział obróbki mechanicznej (hala H1):**

- zespół urządzeń do obróbki mechanicznej i montażu, w skład którego wchodzić będą szlifiarki, tokarki, frezarki, prasy hydrauliczne, śrutownice, gwinciarki, wibratory, pilarki, zgrzewarki, substancje zanieczyszczające z urządzeń odbierane będą wyciągami okapowymi:
  - substancje zanieczyszczające z szlifierek GIZETA (3 szt.) wyposażonych w filtr workowy – pulsacyjny każda, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory E14, E15 i E54,
  - substancje zanieczyszczające z zgrzewarki elektrycznej zaślepek do kaloryfera wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor E16,
  - substancje zanieczyszczające z zgrzewarek elektrycznych GIZETA (2 szt.) wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory E55 i E56,
  - substancje zanieczyszczające z śrutownicy bębnowej OMSG wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor E57,
  - substancje zanieczyszczające ze szlifowania ręcznego wprowadzane będą do atmosfery poprzez filtry tkaninowe emitarami E58 i E62,
  - substancje zanieczyszczające z Narzędziowni wprowadzane będą do atmosfery emitorem E59

- 2 piece do suszenia i zapiekania farb – moc 290 kW każdy, opalane gazem ziemnym, substancje zanieczyszczające odbierane będą wyciągami okapowymi i wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory E12 i E13,
- urządzenie do malowania proszkowego, wentylowanie komór odbywać się będzie oddzielnymi wyciągami wyposażonymi w zespół filtrów poliestrowych, substancje zanieczyszczające odbierane będą wyciągiem okapowym i wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory E1, E6, E7 i E9,
- stacja demineralizacji wody dla malarni – wydajność 6 m<sup>3</sup>/h,
- kabina do odtłuszczenia powierzchni, wyposażona w wyciąg mechaniczny szczelinowy, substancje zanieczyszczające odprowadzane będą poprzez emitor E11,
- kocioł do podgrzewania wody technologicznej o mocy 550 kW, opalany gazem ziemnym, substancje zanieczyszczające odbierane będą wyciągiem okapowym i wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor E21,
- podgrzewacz ciepłej wody o mocy 11,7 kW, opalany gazem ziemnym, substancje zanieczyszczające odbierane będą wyciągiem okapowym i wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor E22,
- wanny procesowe w obróbce galwanicznej (wanna do odtłuszczenia o pojemności 5 m<sup>3</sup>, wanna do wytrawiania o pojemności 3,6 m<sup>3</sup>, wanna do fluorocyronowania o pojemności 3,8 m<sup>3</sup>) o pojemności całkowitej 12,4 m<sup>3</sup> wyposażone wyciąg mechaniczny szczelinowy, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory E3, E5 i E10, unieszkodliwianie wykorzystanych roztworów następować będzie w zakładowej neutralizatorni, oraz wanny płuczkowe (wanna do mycia ciśnieniowego o pojemności 5 m<sup>3</sup> i 3 wanny do płukania o pojemności 5,8 m<sup>3</sup> każda) o pojemności całkowitej 22,4 m<sup>3</sup>.
- wanna do malowania anaforetycznego o pojemności 10,5 m<sup>3</sup>, oraz wanna do płukania o pojemności 5,8 m<sup>3</sup>, substancje zanieczyszczające odbierane będą wyciągiem szczelinowym i wprowadzane będą do atmosfery z kabiny grawitacyjnie poprzez emitory E2 i E4,
- komora do suszenia poprzez nadmuch gorącego powietrza (tunel suszarniczy) substancje zanieczyszczające odbierane będą wyciągiem okapowym i wprowadzane będą do atmosfery z komory grawitacyjnie poprzez emitor E8,
- zespół urządzeń do neutralizacji (4 zbiorniki o pojemności 10 m<sup>3</sup> każdy, 1 zbiornik o pojemności 5 m<sup>3</sup>, basen osadowy, osadnik).

Malarnia na hali H1 pracować będzie w obiegu zamkniętym, z wyjątkiem kąpiele przygotowawczych (odtłuszczenie, trawienie, cyrkonowanie), gdzie zużyte kąpiele będą okresowo spuszczone do obiektu neutralizatora. Wanny w malarni wykonane będą ze stali nierdzewnej, posadowione będą na podłożu wyłożonym płytkami chemoodpornymi. Ewentualny wyciek odprowadzany będzie do neutralizatora. Zbiorniki na obiekcie neutralizatora zabezpieczone będą przed przelaniem systemem czujek elektrycznych. Rurociągi w hali H1 wykonane będą z tworzywa chemoodpornego, a zawory ze stali nierdzewnej.

### **I.3. Charakterystyka procesów technologicznych.**

W skład instalacji wchodzić będą:

**I.3.1. Odlewnia ciśnieniowa**, gdzie prowadzone będą procesy: topienia, rafinacji i odlewania ciśnieniowego aluminium (hala H2).

Surowcem do produkcji będzie gotowy stop aluminium w postaci gąsek oraz elementy pochodzące z okrawania własnych odlewów. Czyste odlewy brakowe będą zawracane do procesu technologicznego. Nie będzie stosowany złom wtórny dostarczany z zewnątrz, który mógłby posiadać zanieczyszczenia ani odlewy brakowe lakierowane. Topienie odbywać się będzie w 3 topialnych piecach gazowych. Roztopione aluminium o składzie chemicznym zgodnym z recepturą będzie przelewane z pieców do kadzi transportowej, poddawane operacjom odgazowania (rafinacji) i odżużlania przy pomocy azotu i soli odżużlających Ecremal N 42, zawierających związki fluoru. Oczyszczone aluminium przelewane będzie do pieca podgrzewczego znajdującego się przy każdej wtryskarce. Automat z łyżką odlewniczą pobierał będzie wymaganą ilość metalu i przelewał do tulei wlewowej wtryskarki, gdzie po wtrysnięciu w formę będzie krzepł formując w ten sposób zalew. Po otwarciu formy robot będzie zabierał zalew, chłodził w basenie z wodą i transportował go na rynnę spadową. Następnie operator będzie umieszczał zalew w okrojniku celem usunięcia wlewków, wypływek i nadlewów. Aluminium odpadowe zawracane będzie do produkcji. Odlewy układane będą w pojemnikach transportujących, w których przewożone będą na halę H1 – do dalszej obróbki.

**I.3.2. Wydział obróbki mechanicznej**, gdzie prowadzone będą procesy obróbki, malowania i montażu grzejników aluminiowych oraz obróbka mechaniczna i montaż innych odlewów aluminiowych (hala H1).

Półfabrykaty kaloryferów będą łączone na automatycznej zgrzewarce i przekazywane do szlifowania powierzchni frontowych, obróbki wiórowej i montażu za pomocą łącznika z uszczelką. Zmontowany grzejnik poddawany będzie próbie szczelności, szczelne zestawy będą szpachlowane i zacyzyszczone. Malowanie będzie prowadzone na automatycznej linii ATI, gdzie pierwszą fazą będzie galwaniczne przygotowanie powierzchni przy wykorzystaniu ciągu technologicznego stanowiącego następujące po sobie wanny, w których prowadzone będą procesy:

- odtłuszczenia roztworem zawierającym NaOH i KOH,
- trawienia w roztworze zawierającym HNO<sub>3</sub> i HF,
- fluorocykronowania w roztworze zawierającym kwas 6-fluorotytanowy i kwas 6-fluorocykronowy.

Po każdej obróbce chemicznej zestawy będą płukane natryskowo wodą sieciową oraz zanurzeniowo wodą sieciową i demineralizowaną, która następnie będzie zawracana na demineralizator i cyrkulować będzie w obiegu zamkniętym. Drugą fazą będzie proces malowania anaforetycznego farbą akrylową wodorozcieńczalną w wannie o pojemności 10,5 m<sup>3</sup> (pasta, emulsja i rozcieńczalnik – 15% objętości, woda – 85% objętości). Zestawy po malowaniu będą płukane w wannie. Wynurzone z wanny grzejniki ociekać będą w kabinie malarskiej, a następnie kolejką torową przenoszone będą do komory suszenia, gdzie odmuchiwane będą gorącym powietrzem o temperaturze ok. 180°C. Osuszone grzejniki przenośnikiem zawieszkowym transportowane będą do kabiny malowania farbą proszkową epoksydowo – poliestrową a następnie do zapiekania nałożonej farby w komorze pieca w temperaturze ok. 200°C. Przekazywanie ciepła z pieców grzewczych do komór (suszącej i do zapiekania) odbywać się będzie w sposób przeponowy za pomocą rekuperatorów z wymuszonym obiegiem ogrzanego powietrza.

Neutralizacja ścieków z procesu malowania odbywa się w układzie 5 zbiorników pojemnościowych. Roztwory pochodzące z linii malarskiej oraz z demineralizacji wody będą rozdzielane na:

- a) roztwory o charakterze kwaśnym (pH<7)

- z kąpeli do trawienia oraz płukania po trawieniu,
- z kąpeli do fluorocyronowania oraz płukania po fluorocyronowaniu,
- roztwór kwasu solnego z regeneracji kolumn demi,

które będą spuszczone do dwóch zbiorników pojemnościowych 4 i 5,

b) roztwory o charakterze zasadowym (pH 7÷14)

- z kąpeli I i II odtłuszczania oraz płukania po odtłuszczaniu,
- roztwór wodorotlenku sodowego z regeneracji kolumn demi,

które będą spuszczone do osobnego zbiornika pojemnościowego 3.

Następnie roztwory kwaśne ze zbiorników 4 i 5 przelewane będą do zbiornika zasadowego 3, gdzie następować będzie korekta pH (w razie potrzeb dodaje się NaOH). Zubożenie podtrzymywane będą jeszcze w zbiorniku 2, do którego kolejno trafiają ścieki. Zbiorniki będą wyposażone w mieszadła, z możliwością dozowania roztworu NaOH w zależności od potrzeb. Odczyn pH kontrolowany będzie bezpośrednio przez pracownika laboratorium za pomocą pehametru oraz przez pracowników malarni i obsługę neutralizatora za pomocą pasków wskaźnikowych. Tak przygotowany roztwór trafiać będzie do zbiornika nr 1 skąd będzie przepompowywany do osadnika na zewnątrz neutralizatora. W osadniku następować będzie rozdzielanie osadu i cieczy pozostałej po osadzie. Unieszkodliwiona ciecz skierowana będzie do kanalizacji. Po sedymentacji osad kierowany będzie do basenu osadowego, położonego wewnątrz neutralizatora, gdzie następować będzie suszenie poprzez naturalne odparowanie. Pomieszczenie neutralizatora posiadać będzie wentylację mechaniczną i grawitacyjną. Wysuszony osad pakowany będzie w worki foliowe i przekazywany firmie zewnętrznej zajmującej się unieszkodliwianiem odpadów.

## **II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.**

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

**II.1.1.** Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

**Tabela 1**

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
<b>Hala H2 – Odlewnia ciśnieniowa</b>			
Maszyny odlewnicze	E24	Pył ogółem	0,044
MAICO GK 1000 – 2 szt.		Pył PM10	0,044
MAICO GK-S 1800 – 1 szt.		Dwutlenek siarki	0,01
COLOSIO PFO 900 – 1 szt.		Dwutlenek azotu	0,155
COLOSIO PFO 1200 – 4 szt.		Tlenek węgla	0,228
COLOSIO PFO 700 – 1 szt.		Węglowodory alifatyczne	0,106
MAICO GK 650 – 1 szt.		Węglowodory aromatyczne	0,014
wraz z piecami podgrzewczymi – 10 szt.			

Piec podgrzewczy MARCONI MT 1200 – zanieczyszczenia odbierane z okapu znad zasypu wiórów	E25	Pył ogółem	0,088
		Pył PM10	0,088
		Dwutlenek siarki	0,044
		Dwutlenek azotu	0,004
		Tlenek węgla	0,580
		Węglowodory alifatyczne	0,106
Piec podgrzewczy MARCONI MT 1200 – zanieczyszczenia odbierane z palnika gazowego 2675 kW	E27	Pył ogółem	0,014
		Pył PM10	0,014
		Dwutlenek siarki	0,260
		Dwutlenek azotu	0,587
		Tlenek węgla	8,978
Piec podgrzewczy MARCONI MT 1200 – zanieczyszczenia odbierane z okapu ze strefy topienia	E29	Pył ogółem	0,088
		Pył PM10	0,088
		Dwutlenek siarki	0,044
		Dwutlenek azotu	0,054
		Tlenek węgla	0,580
		Węglowodory alifatyczne	0,106
Piec topialny MARCONI MT 300 palnik gazowy 2093 kW	E28	Pył ogółem	0,011
		Pył PM10	0,011
		Dwutlenek siarki	0,048
		Dwutlenek azotu	0,459
		Tlenek węgla	0,065
Stanowisko rafinacji	E30	Fluor	0,057
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E33	Pył ogółem	0,003
		Pył PM10	0,003
		Dwutlenek siarki	0,001
		Dwutlenek azotu	0,008
		Tlenek węgla	0,002
		Węglowodory alifatyczne	0,002
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E34	Pył ogółem	0,003
		Pył PM10	0,003
		Dwutlenek siarki	0,001
		Dwutlenek azotu	0,008
		Tlenek węgla	0,002
		Węglowodory alifatyczne	0,002
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E35	Pył ogółem	0,003
		Pył PM10	0,003
		Dwutlenek siarki	0,001
		Dwutlenek azotu	0,008
		Tlenek węgla	0,002
		Węglowodory alifatyczne	0,002
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E36	Pył ogółem	0,003
		Pył PM10	0,003
		Dwutlenek siarki	0,001
		Dwutlenek azotu	0,008
		Tlenek węgla	0,002
		Węglowodory alifatyczne	0,002
Procesy technologiczne	E37	Węglowodory aromatyczne	0,001
		Pył ogółem	0,003

procedury w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym		Pył PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,003 0,001 0,008 0,002 0,002 0,001
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E38	Pył ogółem Pył PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,003 0,003 0,001 0,008 0,002 0,002 0,001
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E39	Pył ogółem Pył PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,003 0,003 0,001 0,008 0,002 0,002 0,001
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E40	Pył ogółem Pył PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,003 0,003 0,001 0,008 0,002 0,002 0,001
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E41	Pył ogółem Pył PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,003 0,003 0,001 0,008 0,002 0,002 0,001
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E42	Pył ogółem Pył PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,003 0,003 0,001 0,008 0,002 0,002 0,001
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E43	Pył ogółem Pył PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,003 0,003 0,001 0,008 0,002 0,002 0,001
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E44	Pył ogółem Pył PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne	0,003 0,003 0,001 0,008 0,002 0,002



		Węglowodory aromatyczne	0,001
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E45	Pył ogółem	0,003
		Pył PM10	0,003
		Dwutlenek siarki	0,001
		Dwutlenek azotu	0,008
		Tlenek węgla	0,002
		Węglowodory alifatyczne	0,002
		Węglowodory aromatyczne	0,001
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E46	Pył ogółem	0,003
		Pył PM10	0,003
		Dwutlenek siarki	0,001
		Dwutlenek azotu	0,008
		Tlenek węgla	0,002
		Węglowodory alifatyczne	0,002
		Węglowodory aromatyczne	0,001
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E47	Pył ogółem	0,003
		Pył PM10	0,003
		Dwutlenek siarki	0,001
		Dwutlenek azotu	0,008
		Tlenek węgla	0,002
		Węglowodory alifatyczne	0,002
		Węglowodory aromatyczne	0,001
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E48	Pył ogółem	0,003
		Pył PM10	0,003
		Dwutlenek siarki	0,001
		Dwutlenek azotu	0,008
		Tlenek węgla	0,002
		Węglowodory alifatyczne	0,002
		Węglowodory aromatyczne	0,001
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E49	Pył ogółem	0,003
		Pył PM10	0,003
		Dwutlenek siarki	0,001
		Dwutlenek azotu	0,008
		Tlenek węgla	0,002
		Węglowodory alifatyczne	0,002
		Węglowodory aromatyczne	0,001
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E50	Pył ogółem	0,003
		Pył PM10	0,003
		Dwutlenek siarki	0,001
		Dwutlenek azotu	0,008
		Tlenek węgla	0,002
		Węglowodory alifatyczne	0,002
		Węglowodory aromatyczne	0,001
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E51	Pył ogółem	0,003
		Pył PM10	0,003
		Dwutlenek siarki	0,001
		Dwutlenek azotu	0,008
		Tlenek węgla	0,002
		Węglowodory alifatyczne	0,002
		Węglowodory aromatyczne	0,001
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane	E52	Pył ogółem	0,003
		Pył PM10	0,003
		Dwutlenek siarki	0,001
		Dwutlenek azotu	0,008

wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym		Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,002 0,002 0,001
Procesy technologiczne prowadzone w hali odlewni ciśnieniowej H2 – zanieczyszczenia odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E53	Pył ogółem Pył PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,003 0,003 0,001 0,008 0,002 0,002 0,001
Piec topialny KB 600 HS nr 1	E60	Pył ogółem Pył PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,001 0,001 0,013 0,085 0,024 0,003 0,002
Piec topialny KB 600 HS nr 2	E61	Pył ogółem Pył PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,001 0,001 0,013 0,085 0,024 0,003 0,002
<b>Hala H1 – Wydział obróbki mechanicznej</b>			
Kabina do malowania proszkowego grzejników – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E1	Pył ogółem Pył PM10	0,139 0,139
Wanna do malowania anaforetycznego – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem szczelinowym	E2	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne Fluor	0,224 0,013 0,0002
Wanna do fluorocyronowania – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem szczelinowym	E3	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne Fluor	0,131 0,013 0,00005
Procesy malowania i utrzęsania w malarni anaforetycznej	E4	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne Fluor	0,028 0,0003 0,0001
Wyciąg z nad wanny do trawienia – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem szczelinowym	E5	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne Fluor	0,033 0,002 0,0004
Urządzenie do malowania proszkowego – zanieczyszczenia z wypalania farby odbierane wyciągiem okapowym	E6	Pył ogółem Pył PM10	0,001 0,001
Urządzenie do malowania proszkowego – zanieczyszczenia z wypalania farby odbierane wyciągiem okapowym	E7	Pył ogółem Pył PM10	0,0004 0,0004
Urządzenie do malowania proszkowego – zanieczyszczenia z suszenia farby odbierane wyciągiem okapowym	E9	Pył ogółem Pył PM10	0,001 0,001

Suszenie farby w malarni anaforetycznej – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E8	Pył ogółem Pył PM10	0,001 0,001
Wanna do odtłuszczenia – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E10	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne Fluor	0,006 0,0005 0,0002
Wyciąg z kabiny odtłuszczenia – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E11	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne Fluor	0,004 0,0004 0,00004
Palnik pieca do wypalania proszku w malarni proszkowej – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E12	Pył ogółem Pył PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0005 0,0005 0,007 0,042 0,026
Palnik pieca do wypalania podkładu w malarni proszkowej – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E13	Pył ogółem Pył PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0005 0,0005 0,006 0,046 0,071
Szlifierki montażu linii grzejników GIZETA nr 1 – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E14	Pył ogółem Pył PM10	0,009 0,009
Szlifierki montażu linii grzejników GIZETA nr 2 – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E15	Pył ogółem Pył PM10	0,009 0,009
Zgrzewarka elektryczna zaślepek do kaloryfera – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E16	Pył ogółem Pył PM10	0,003 0,003
Piec technologiczny linii obróbki powierzchniowej grzejnika o mocy cieplnej 550 kW, opalany gazem ziemnym – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E21	Pył ogółem Pył PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0009 0,0009 0,013 0,08 0,023
Podgrzewacz ciepłej wody, palnik o mocy cieplnej palnika 11,7 kW, opalany gazem ziemnym – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E22	Pył ogółem Pył PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,00002 0,00002 0,0003 0,002 0,0005
Szlifierki montażu linii grzejników GIZETA nr 3 – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E54	Pył ogółem Pył PM 10	0,07 0,07
Zgrzewarka elektryczna automatyczna GIZETA – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E55	Pył ogółem Pył PM 10 Dwutlenek azotu	0,003 0,003 0,003
Zgrzewarka elektryczna automatyczna GIZETA – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E56	Pył ogółem Pył PM 10 Dwutlenek azotu	0,003 0,003 0,003
Śrutownica bębnowa OMSG – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E57	Pył ogółem Pył PM 10	0,007 0,007

Procesy szlifowania ręcznego – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E58	Pył ogółem Pył PM 10	0,007 0,007
Procesy szlifowania ręcznego w Narzędziowni – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E59	Pył ogółem Pył PM 10	0,005 0,005
Procesy szlifowania ręcznego – zanieczyszczenia odbierane wyciągiem okapowym	E62	Pył ogółem Pył PM 10	0,065 0,065

## II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji.

**Tabela 2**

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Pył ogółem	4,318
2.	Pył PM10	4,318
3.	Dwutlenek siarki	3,922
4.	Dwutlenek azotu	16,461
5.	Tlenek węgla	82,440
6.	Flour	0,466
7.	Węglowodory alifatyczne	5,613
8.	Węglowodory aromatyczne	0,690

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

### II.2.1. Dopuszczalna ilość odprowadzanych ścieków.

**Tabela 3**

Wylot do kanalizacji miejskiej	Wskaźnik	Jedn.	Ścieki deszczowe	Ścieki przemysłowe	Ścieki bytowe	Łącznie okres deszczowy	Łącznie okres bezdeszczowy
S1	$Q_{max. d}$	m <sup>3</sup> /d	450	202,7	14	666,7	210,7
	$Q_{sr. d}$	m <sup>3</sup> /d	75,4	168,9	10,5	254,8	179,4
	Powierzchnia odwadniana	ha	1,5 w tym powierzchnia szczelna narażona na zanieczyszczenie 0,3	-	-	-	-
S2	$Q_{max. d}$	m <sup>3</sup> /d	513	-	10	523	10
	$Q_{sr. d}$	m <sup>3</sup> /d	85,9	-	7,5	93,4	7,5
	Powierzchnia odwadniana	ha	1,71 w tym powierzchnia szczelna narażona na zanieczyszczenie 0,51	-	-	-	-

**II.2.2.** Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych.

**II.2.2.1.** Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych wylotem S-1.

**Tabela 4**

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Wartość dopuszczalna
1.	Azot amonowy	mgN <sub>NH4</sub> /dm <sup>3</sup>	200
2.	Azot azotynowy	mgN <sub>NO2</sub> /dm <sup>3</sup>	10
3.	Fosfor ogólny	mgP/dm <sup>3</sup>	7
4.	Bar	mgBa/dm <sup>3</sup>	5
5.	Bor	mgB/dm <sup>3</sup>	10
6.	Cynk	mgZn/dm <sup>3</sup>	5
7.	Chrom ogólny	mgCr/dm <sup>3</sup>	1
8.	Miedź	mgCu/dm <sup>3</sup>	1
9.	Nikiel	mgNi/dm <sup>3</sup>	1
10.	Ołów	mgPb/dm <sup>3</sup>	1
11.	Fluorki	mgF/dm <sup>3</sup>	20
12.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/dm <sup>3</sup>	15
13.	Substancje ropopochodne	mg/dm <sup>3</sup>	15
14.	Zawiesina ogólna	mg/dm <sup>3</sup>	265
15.	BZT <sub>5</sub>	mg/dm <sup>3</sup>	336
16.	ChZT	mg/dm <sup>3</sup>	545

**II.2.2.2.** Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych wylotem S-2.

**Tabela 5**

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Wartość dopuszczalna
1.	Zawiesina ogólna	mg/dm <sup>3</sup>	265
2.	Substancje ropopochodne	mg/dm <sup>3</sup>	15
3.	BZT <sub>5</sub>	mg/dm <sup>3</sup>	336
4.	ChZT	mg/dm <sup>3</sup>	545

**II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.**

**II.3.1.** Odpady niebezpieczne.

**Tabela 6**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1	Hala H1 – czyszczenie zbiornika malarni anaforetycznej (resztki farb z malarni).
2.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	10	Hala H2 – czyszczenie przewodów odciągów zanieczyszczeń z maszyn odlewniczych.
3.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	12	Hale H1 i H2, Narzędziownia hali H1 – eksploatacja maszyn i urządzeń do powierzchniowej obróbki metali w których jako substancje chłodzące

				stosowane są smarowe oleje mineralne (wymiana przepracowanych olejów).
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	200	Hale H1 i H2 – powierzchniowa obróbka metali (toczenie, frezowanie, wiercenie, szlifowanie).
5.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	10	Wydział Narzędziowni hali H1 – obróbka powierzchniowa metali w Narzędziowni (proces szlifowania z zastosowaniem emulsji chłodzącej).
6.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	1,2	Wydział Narzędziowni w hali H1 – obróbka powierzchniowa metali w Narzędziowni (proces szlifowania z zastosowaniem emulsji chłodzącej).
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	6	Hale H1 i H2 – eksploatacja maszyn i urządzeń oraz wózków widłowych i akumulatorowych (wymiana zużytych olejów).
8.	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)	6	Hale H1 i H2 – eksploatacja maszyn i urządzeń do powierzchniowej obróbki metali w których stosowane są chłodziwa emulsyjno – olejowe (sorbenty i tkaniny służą do zbierania wycieków oleju i emulsji olejowej, czyszczenia zabrudzonych i zaolejonych powierzchni, wycierania zabrudzonych rąk, odpadowe filtry z maszyn powstają podczas wymiany zużytych filtrów w maszynach i urządzeniach).
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	1,2	Pomieszczenie remontowe sprzętu – wymiana części z eksploatowanych wózków widłowych i akumulatorowych
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,1	Hale H1 i H2, budynek administracyjny i oświetlenie zewnętrzne Zakładu – wymiana zużytych świetlówek i lamp rtęciowych z instalacji oświetleniowych hal produkcyjnych i innych pomieszczeń magazynowych, administracyjno – biurowych oraz oświetlenia terenu Zakładu.
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte	1,2	Hale H1 i H2, budynek administracyjny – remont

		z zużytych urządzeń		urządzeń elektronicznych i elektrotechnicznych (karty sterownicze, falowniki, podzespoły elektroniczne, komputery).
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,03	Laboratorium obok malarni na hali H1 – eksploatacja zakładowego laboratorium chemicznego (przeterminowane nieorganiczne odczynniki chemiczne).
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,03	Laboratorium obok malarni na hali H1 – eksploatacja zakładowego laboratorium chemicznego (przeterminowane organiczne odczynniki chemiczne).
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	6	Budynek byłej akumulatorni – wymiana zużytych akumulatorów w wózkach widłowych i akumulatorowych.
15.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	15	Pomieszczenie neutralizatora – oczyszczanie ścieków galwanicznych

### II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 7**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadów
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	0,5	Hale H1 i H2 – wymiana zużytych węży ciśnieniowych pochodzących z instalacji sprężonego powietrza na terenie Zakładu.
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	3	Malarnia proszkowa w hali H1 – wykonywanie procesów malowania i lakierowania gotowych wyrobów oraz zmiotki z podłogi malarni.
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,32	Pomieszczenia biurowe na terenie całego Zakładu – wymiana tonerów drukarek i kserokopiarek.
4.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	300	Hala H2 – eksploatacja pieców topialnych i podgrzewczych.
5.	10 10 03	Żuźle i zgary odlewnicze	300	Hala H2 – eksploatacja pieców topialnych i podgrzewczych.
6.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	648	Hale H2 – procesu odlewania aluminium (wylewki aluminium poza formę oraz elementy technologiczne usuwane

				podczas obróbki odlewanych produktów nie zawracane do procesu technologicznego).
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	10	Wydział Narzędziowni w hali H1 – eksploatacja maszyn i urządzeń do powierzchniowej mechanicznej obróbki elementów podzespołów i części zamiennych (procesy toczenia, frezowania, gwintowania i cięcia żelaza i jego stopów).
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	10	Wydział Narzędziowni w hali H1 oraz obiekty na terenie całego Zakładu – eksploatacji maszyn do obróbki metalu takich jak młoty, prasy hydrauliczne, gilotyna i inne urządzenia do cięcia oraz na terenie całego zakładu (złom metalowy).
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych	8	Wydział Narzędziowni w hali H1 – toczenie i frezowanie brązu berylowego na maszynach do mechanicznej obróbki.
10.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,05	Wydział Narzędziowni w hali H1 – proces spawania prowadzony w kabinach przystosowanych do spawania elektrycznego i gazowego oraz proces zgrzewania.
11.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	80	Hala H1 – eksploatacja śrutownic.
12.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	15	Wydział Narzędziowni w hali H1 – eksploatacja szlifierek.
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	100	Hale H1 i H2, budynek administracyjny – rozpakowywanie dostarczanych materiałów i surowców do produkcji.
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	30	Hale H1 i H2 – rozpakowywanie dostarczanych surowców i półproduktów.
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	18	Hale H1 i H2, budynek administracyjny – rozpakowywanie dostarczanych materiałów i surowców oraz uszkodzone palety, podesty i inne elementy drewniane.
16.	15 01 04	Opakowania z metali	45	Hale H1 i H2 – rozpakowywanie dostarczanych surowców, części i urządzeń.
17.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,5	Hale H1 i H2, budynek administracyjny –



				rozpakowywanie dostarczanych surowców, części i urządzeń.
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	12	Hale H1 i H2, budynek administracyjny – zużyte tkaniny do wycierania, służące do utrzymywania czystości i porządku na stanowiskach pracy oraz zużyta odzież ochronna (rękawice, fartuchy ochronne, nakrycia głowy, kurtki).
19.	16 01 03	Zużyte opony	0,6	Budynek byłej akumulatorni – eksploatacja środków transportu wewnętrznego (samochodów oraz jezdnych wózków spalinowych i akumulatorowych).
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,2	Hale H1 i H2, budynek administracyjny – remont urządzeń elektronicznych i elektrotechnicznych (karty sterownicze, falowniki, podzespoły elektroniczne, komputery).
21.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,03	Laboratorium obok malarni na hali H1 – eksploatacja zakładowego laboratorium chemicznego (przeterminowane odczynniki chemiczne).
22.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	120	Hala H2 – remonty eksploatowanych pieców podgrzewczych i odlewniczych.
23.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	12	Teren całego Zakładu – budowy, remonty i demontaż obiektów budowlanych (budynków biurowych, hal produkcyjnych).
24.	17 04 05	Żelazo i stal	100	Teren całego Zakładu – prace remontowo – budowlane i wymiana parku maszynowego.
25.	19 02 06	Szlamy i osady z fizykochemicznej przeróbki odpadów innych niż wymienione w 19 02 05	20	Pomieszczenie neutralizatora – oczyszczanie ścieków galwanicznych
26.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	0,2	Hala H1 – wymiana zużytego węgla aktywnego w kolumnie demineralizatora (wytwarza wodę DEMI dla potrzeb malarni).

**II.4.** Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$  w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowo – usługowej oraz zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego zlokalizowanych na kierunku wschodnim i południowym od granic Zakładu w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.00.....55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00.....45 dB(A).

**III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.**

**III.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji do powietrza.**

**III.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.**

**Tabela 8**

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
<b>Hala nr 2 – Odlewnia ciśnieniowa</b>						
1.	E24	13,0	1,6	6,9	312	8040
2.	E25	13,8	0,6	0,0 (zadaszony)	303	670
3.	E27	15,5	0,85	7,6	756	8040
4.	E28	14,0	0,7	4,3	724	8040
5.	E29	4,5	0,5	16,23	323	8040
6.	E30	13,2	0,45	23,5	303	8040
7.	E33	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
8.	E34	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
9.	E35	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
10.	E36	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
11.	E37	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
12.	E38	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
13.	E39	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
14.	E40	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
15.	E41	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
16.	E42	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040

17.	E43	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
18.	E44	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
19.	E45	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
20.	E46	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
21.	E47	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
22.	E48	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
23.	E49	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
24.	E50	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
25.	E51	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
26.	E52	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
27.	E53	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
28.	E60	14,5	0,45	0,0 (zadaszony)	473	8040
29.	E61	14,5	0,45	0,0 (zadaszony)	473	8040
<b>Hala H1 – Wydział obróbki mechanicznej</b>						
30.	E1	11,5	0,55	7,3	293	8040
31.	E2	11,5	0,45	0,0 (zadaszony)	298	8040
32.	E3	11,5	0,55	0,0 (zadaszony)	297	8040
33.	E4	11,0	0,30	0,0 (zadaszony)	300	8040
34.	E5	11,5	0,45	0,0 (zadaszony)	300	8040
35.	E6	11,5	0,45	0,0 (zadaszony)	359	8040
36.	E7	11,5	0,45	0,0 (zadaszony)	360	8040
37.	E8	11,2	0,30	0,0 (zadaszony)	318	8040
38.	E9	11,2	0,30	0,0 (zadaszony)	315	8040
39.	E10	11,5	0,55	0,0 (zadaszony)	305	8040
40.	E11	11,5	0,45	0,0 (zadaszony)	303	8040
41.	E12	11,5	0,30	0,0 (zadaszony)	484	8040
42.	E13	11,5	0,30	0,0 (zadaszony)	489	8040
43.	E14	5,8	0,35	0,0	293	8040

				(zadaszony)		
44.	E15	5,8	0,35	0,0 (zadaszony)	293	8040
45.	E16	5,2	0,20	0,0 (zadaszony)	293	600
46.	E21	11,5	0,30	0,0 (zadaszony)	473	8040
47.	E22	9,5	0,08	0,0 (boczny)	423	4380
48.	E54	7,2	0,45	25,3	293	8040
49.	E55	11,2	0,20	0,0 (zadaszony)	293	8040
50.	E56	11,2	0,20	0,0 (zadaszony)	293	8040
51.	E57	5,8	0,4x0,4	0,0 (boczny)	293	600
52.	E58	6,0	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8040
53.	E59	1,4	0,2x0,4	0,0 (boczny)	293	600
54.	E62	6,0	0,35	18,8	293	8040

### III.1.2. Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

Tabela 9

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
1.	E1	Wyciąg z kabiny do malowania proszkowego grzejników	Zespół 8 filtrów poliestrowych (2 sekcje po 4 sztuki), powierzchnia filtrowania 12 m <sup>2</sup> , wydajność 1125 m <sup>3</sup> /h	98
2.	E14	Wyciąg znad szlifierek montażu linii grzejników GIZETA nr 1	Odpylacz z filtrem pulsacyjnym 48-workowym Powierzchnia filtrowania 72 m <sup>2</sup> , wydajność 6750 m <sup>3</sup> /h	98
3.	E15	Wyciąg znad szlifierek montażu linii grzejników GIZETA nr 2	Odpylacz z filtrem pulsacyjnym 48-workowym, powierzchnia filtrowania 72 m <sup>2</sup> , wydajność 6750 m <sup>3</sup> /h	98
4.	E24	Maszyny odlewnicze MAICO GK 1000 – 2 szt. MAICO GK-S 1800 – 1 szt. COLOSIO PFO 900 – 2 szt. COLOSIO PFO 1200 – 4 szt. COLOSIO PFO 700 – 1 szt. MAICO GK 650 – 1 szt. wraz z piecami podgrzewczymi – 11 szt.	Dwustopniowy układ: filtr typu FLUID 800, oraz filtr PV 08, przy wydajności 8000 m <sup>3</sup> /h	99
5.	E29	Piec podgrzewczy MARCONI MT 1200 – okap ze strefy topienia	Filtr 3-stopniowy kieszeniowy oraz Filtr tłuszczowy FV 8004,	99

			przy wydajności 8000 m <sup>3</sup> /h	
6.	E54	Wyciąg z nad szlifierek montażu linii grzejników GIZETA nr 3	Odpylacz z filtrem workowym typ FPK 120-1,5, ilość worków filtracyjnych 120 szt., powierzchnia filtrowania 96 m <sup>2</sup> , wydajność 16875 m <sup>3</sup> /h	98
7.	E58	Wyciąg pyłów szlifierskich szlifowania ręcznego	Odpylacz z filtrem pulsacyjnym, tkaninowym 64-workowym Powierzchnia filtrowania 96 m <sup>2</sup> , wydajność: 9000 m <sup>3</sup> /h	98
8.	E62	Wyciąg pyłów szlifierskich szlifowania ręcznego	Odpylacz z filtrem pulsacyjnym, tkaninowym 64-workowym Powierzchnia filtrowania 96 m <sup>2</sup> , wydajność: 9000 m <sup>3</sup> /h	98

### III.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

**III.2.1.** Pobór wody dla potrzeb instalacji będzie odbywał się z wodociągu komunalnego Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. w Nisku.

**III.2.2.** Do celów chłodniczych stosowana będzie woda w obiegu zamkniętym.

**III.2.3.** Ścieki bytowe, przemysłowe i deszczowe będą wprowadzane do sieci kanalizacji Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. w Nisku i tam oczyszczane.

**III.2.4.** Ścieki wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. w Nisku czterema wylotami (przyłączami):

- S1 (N50°52'11,3" E22°13'60,7") – ścieki deszczowe, bytowe z części hali H1 i biurowca oraz ścieki technologiczne z hali H1,
- S2 (N50°52'15,9" E22°13'43,6") – ścieki deszczowe oraz ścieki bytowe z części hali H1 i biurowca, a także części socjalnej hali H2,

**III.2.5.** Ścieki przemysłowe z procesu odtłuszczania, trawienia, fluorocynkowania, ścieki z malarni, stacji demineralizacji wody oraz ścieki z laboratorium zakładowego odprowadzane będą do miejskiej sieci kanalizacyjnej po neutralizacji odczynu pH i sedymentacji. Osad kierowany będzie na poletko do suszenia, a odciek do kanalizacji miejskiej.

**III.2.6.** Teren instalacji w szczególności teren placów i dróg manewrowych, powierzchni składowych i magazynów utrzymywane będą w czystości i porządku, w taki sposób, aby wykluczyć przedostawanie się zanieczyszczeń z wodami opadowymi, do kanalizacji.

**III.2.7.** Materiały, surowce, odpady i inne substancje przechowywane będą w taki sposób, aby nie były narażone na kontakt z wodami deszczowymi lub nie mogły przedostać się do sieci kanalizacyjnych. Zakazuje się magazynowania surowców i materiałów na placach.

### III.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami.

#### III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

##### III.3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	W oznakowanej beczce metalowej o pojemności 200 l, w wydzielonym, zamkniętym budynku byłego neutralizatora, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną – betonową nawierzchnię.
2.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	W oznakowanych pojemnikach z tworzywa sztucznego na hali H2. Po wypełnieniu pojemnika będzie on transportowany do zamkniętego pomieszczenia zabezpieczonego przed dostępem osób postronnych z utwardzoną betonową podłogą – magazynu odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> .
3.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	W oznakowanych pojemnikach metalowych na halach H1 i H2. Po wypełnieniu pojemnika będzie on transportowany do zamkniętego pomieszczenia zabezpieczonego przed dostępem osób postronnych z utwardzoną betonową podłogą – magazynu odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> . W miejscu wymiany olejów jak i w miejscu ich magazynowania znajdował się będzie sorbent do likwidacji ewentualnych rozlewisk.
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	W oznakowanym szczelnym zbiorniku na hali H2 – o pojemności około 20 m <sup>3</sup> w pomieszczeniu Reaktora na hali H2.
5.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	W oznaczonym pojemniku metalowym o pojemności około 200 l znajdującym się w Wydziale Narzędziowni na Hali H1. Po wypełnieniu pojemnika będzie on transportowany do zamkniętego pomieszczenia zabezpieczonego przed dostępem osób postronnych z utwardzoną betonową podłogą – magazynu odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> .
6.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	W oznakowanym pojemniku metalowym o pojemności 200 l znajdującym się w Wydziale Narzędziowni na Hali H1. Po wypełnieniu pojemnika będzie on transportowany do zamkniętego pomieszczenia magazynu odpadów

			o powierzchni 216 m <sup>2</sup> , zabezpieczonego przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną – betonową nawierzchnię.
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W oznakowanych pojemnikach metalowych na halach H1 i H2. Po wypełnieniu pojemnika będzie on transportowany do zamkniętego pomieszczenia zabezpieczonego przed dostępem osób postronnych z utwardzoną betonową podłogą - magazynu odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> . W miejscu wymiany olejów jak i w miejscu ich magazynowania znajdował się będzie sorbent do likwidacji ewentualnych rozlewisk.
8.	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)	W oznakowanych workach z tworzyw sztucznych zbieranych w zamykanych pojemnikach metalowych na halach H1 i H2. Po wypełnieniu pojemnika będzie on transportowany do zamkniętego pomieszczenia zabezpieczonego przed dostępem osób postronnych z utwardzoną betonową podłogą – podłogą - magazynu odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> .
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	W workach z tworzyw sztucznych zbieranych w szczelnej, zamykanej beczce metalowej w wydzielonym, zamykanym magazynie odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> , zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną betonową nawierzchnię.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W specjalnym oznakowanym pojemniku w wydzielonym, zamykanym magazynie odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> , zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną betonową nawierzchnię.
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	W specjalnym oznakowanym pojemniku w wydzielonym, zamykanym magazynie odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> , zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną betonową nawierzchnię.
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	W oznakowanym specjalnym pojemniku na terenie laboratorium znajdującego się na hali H1. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną nawierzchnię betonową i jest zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych.

13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	W oznakowanym specjalnym pojemniku na terenie laboratorium znajdującego się na hali H1. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną nawierzchnię betonową i jest zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych.
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W wyznaczonym, zabezpieczonym miejscu w pomieszczeniu byłej akumulatorni, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania będzie oznakowane. Odpad będzie umieszczany na posadzce betonowej, w pobliżu miejsca magazynowania znajdował się będzie pojemnik z substancją do neutralizacji ewentualnych wycieków elektrolitu i pojemnik kwasoodporny do magazynowania egzemplarzy ciekących.
15.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	W wydzielonym, zamykanym budynku byłego neutralizatora, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną – betonową nawierzchnię. Odpad będzie magazynowany w basenach ociekowych znajdujących się w piwnicach neutralizatora).

### III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 11**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	W oznakowanym pojemniku w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu magazynu odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> , zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną – betonową nawierzchnię.
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	W oznakowanej beczce metalowej o pojemności 200 l, w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu magazynu odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> , zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną – betonową nawierzchnię.
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	W oznakowanej beczce metalowej o pojemności 200 l, w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu magazynu odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> , zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną – betonową



			nawierzchnię.
4.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	W oznakowanych pojemnikach metalowych o pojemności około 100 l obok pieców odlewniczych na terenie hali H2 . Po napełnieniu pojemników ich zawartość jest transportowana do dwóch kontenerów stalowych (pojemność kontenerów około 20 Mg).
5.	10 10 03	Żużle i zgary odlewnicze	W oznakowanych pojemnikach metalowych o pojemności około 100 l obok pieców odlewniczych na terenie hali H2 . Po napełnieniu pojemników ich zawartość jest transportowana do dwóch kontenerów stalowych (pojemność kontenerów około 20 Mg).
6.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	W oznakowanych pojemnikach metalowych o pojemności około 100 l obok pieców odlewniczych na terenie hali H2 . Po napełnieniu pojemników ich zawartość jest transportowana do kontenera stalowego (pojemność kontenera około 50 m <sup>3</sup> ).
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W oznakowanym pojemniku metalowym o pojemność około 200 l znajdującym się na Hali H1. Po zapełnieniu pojemnika będzie on transportowany do miejsca o utwardzonej nawierzchni obok magazynu odpadów.
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	W oznakowanych pojemnikach metalowych w miejscu ich powstawania na hali produkcyjnej. Zapełnione pojemniki przewożone będą do punktu magazynowego wyznaczonego na placu magazynowym o powierzchni ok. 360 m <sup>2</sup> , ogrodzonym, utwardzonym płytami betonowymi, okrawężnikowanym (wysokość krawężników ok. 8 cm), obok budynku przeznaczonego do magazynowania odpadów niebezpiecznych
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych	W oznakowanym pojemniku metalowym znajdującym się na Hali H1. Po zapełnieniu pojemnika będzie on transportowany do zamkniętego pomieszczenia zabezpieczonego przed dostępem osób postronnych z utwardzoną betonową podłogą – magazynu odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> .
10.	12 01 13	Odpady spawalnicze	W oznakowanym pojemniku metalowym znajdującym się na Hali H1.
11.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	W oznakowanym pojemniku w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu magazynu odpadów

			o powierzchni 216 m <sup>2</sup> , zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną – betonową nawierzchnię.
12.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zużyte tarcze ściernie będą tymczasowo magazynowane na terenie Narzędziowni na hali H1 w oznakowanym pojemniku metalowym. Po wypełnieniu pojemnika będzie on transportowany do zamkniętego pomieszczenia zabezpieczonego przed dostępem osób postronnych z utwardzoną betonową podłogą – magazynu odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> . Ściernice będą magazynowane na paletach drewnianych w pomieszczeniu magazynu odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> . Miejsce magazynowania będzie oznaczone napisem „Zużyte ściernice”. Taśmy ściernie będą magazynowane w workach typu big-bag w pomieszczeniu magazynu odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> . Miejsce magazynowania będzie oznaczone napisem „Zużyte taśmy ściernie”.
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady papieru i tektury przenoszone są z miejsc powstawania – z pomieszczeń magazynowych, biurowych i dystrybucyjnych gotowych wyrobów na Halę H1 gdzie odbywać się będzie ich belowanie i magazynowanie na paletach umieszczonych obok pomieszczeń socjalnych. Miejsce magazynowania będzie oznakowane.
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W oznakowanych pojemnikach na halach H1, H2 i na paletach w pojemnikach kartonowych na hali H1 przy pomieszczeniach socjalnych.
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	Na placu magazynowym o powierzchni ok. 360 m <sup>2</sup> , ogrodzonym, utwardzonym płytami betonowymi, z uszczelnieniem złączy i okrawężnikowany (wysokość krawężników ok. 8 cm), obok budynku magazynu odpadów. Miejsce magazynowania oznaczono napisem „Opakowania z drewna”.
16.	15 01 04	Opakowania z metali	W oznakowanym pojemnikach znajdujących się na halach H1, H2. Następnie odpad jest magazynowany na placu magazynowym o powierzchni ok. 360 m <sup>2</sup> , ogrodzonym, utwardzonym płytami betonowymi (z uszczelnieniem złączy) i okrawężnikowanym, obok magazynu odpadów.
17.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	W oznakowanym pojemniku metalowym w wydzielonym, zamykanym magazynie odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> ,

			zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną betonowa nawierzchnię.
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W oznakowanym workach z tworzyw sztucznych, w zamykanych pojemnikach metalowych znajdujących się na halach H1, H2. Po zapełnieniu pojemnika będzie on transportowany do zamkniętego pomieszczenia zabezpieczonego przed dostępem osób postronnych z utwardzoną betonowa podłogą – magazynu odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> .
19.	16 01 03	Zużyte opony	W wydzielonym, zamykanym magazynie odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> , zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną betonowa nawierzchnię. Odpad będzie magazynowany na paletach drewnianych.
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W wydzielonym, zamykanym magazynie odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> , zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną betonowa nawierzchnię. Odpad będzie umieszczany w pojemniku metalowym.
21.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Odpad będzie tymczasowo, selektywnie magazynowany w specjalnym pojemniku na terenie laboratorium znajdującego się na hali H1. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną nawierzchnię betonową i jest zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych.
22.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Tymczasowo magazynowane w miejscu wytworzenia, a następnie wywożone przez firmy wykonujące remont. Zużyta ceramika z kokili, zużyte tygły grafitowe z pieców podgrzewczych, włóknina ceramiczna do ocieplania form będzie magazynowana na paletach drewnianych w pomieszczeniu magazynu odpadów o powierzchni 216 m <sup>2</sup> oraz na placu magazynowym o powierzchni ok. 360 m <sup>2</sup> , ogrodzonym, utwardzonym płytami betonowymi, okrawężnikowanym, obok magazynu odpadów.
23.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	W miejscu wytworzenia, a następnie wywożone przez firmy wykonujące remont.

24.	17 04 05	Żelazo i stal	W miejscu wytworzenia, a następnie wywożone przez firmy wykonujące remont.
25.	19 02 06	Szlamy i osady z fizykochemicznej przeróbki odpadów innych niż wymienione w 19 02 05	W wydzielonym, zamykanym budynku byłego neutralizatora, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną - betonową nawierzchnię. Odpad będzie magazynowany w basenach ociekowych znajdujących się w piwnicach neutralizatora.
26.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	W oznakowanym pojemniku metalowym w wydzielonym, zamykanym budynku byłego neutralizatora, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną – betonową nawierzchnię i jest oznaczone napisem „Zużyty węgiel aktywny”

### III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

#### III.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 12

Lp,	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	R2, R15, D10
2.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	R2, R14, R15, D10
3.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	R9, R14, D10
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	R9, R14, D10
5.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	R9, R14, D10
6.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	R9, R14, D10
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9, R14, D10
8.	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)	R14, R15, D10
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	R15, D10
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R14, R15, D9, D10
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	R4, R5, R14, R15, D9, D10

12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R9, R14, D10
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R9, R14, D10
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R9, D9
15.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	R15, D5, D10

### III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 13**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	R14, R15, D10
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	R15, D10
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	R14, D10
4.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	R4, R14
5.	10 10 03	Żuźle i zgary odlewnicze	R4, R14
6.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	R4, R14, R15
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	R4, R13, R14, R15
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	R4, R14, R15
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych	R4, R14, R15
10.	12 01 13	Odpady spawalnicze	R4, R13, R14, D10
11.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	R4, R13, R14, D10
12.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R14, R15, D5
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R14, R15, D10
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R14, R15, D10
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R14, D10
16.	15 01 04	Opakowania z metali	R4, R14
17.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	R14, R15
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, R15, D5, D10
19.	16 01 03	Zużyte opony	R14, D10
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R4, R14, R15, D5, D9
21.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	R14, D5, D10
22.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	R14, D5

23.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	R14, D5
24.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R14
25.	19 02 06	Szlamy i osady z fizykochemicznej przeróbki odpadów innych niż wymienione w 19 02 05	R15, D5, D10
26.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	R14, R15, D5

### **III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami.**

**III.3.3.1.** Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie w opisanych kodem odpadu, szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu, w wyznaczonych w punkcie III.3.1., dokładnie oznakowanych miejscach magazynowania, zlokalizowanych w magazynach odpadów, w sposób zabezpieczający środowisko przed ich szkodliwym oddziaływaniem, stwarzający odpowiednie warunki sanitarno – higieniczne i zgodny z wymogami p.poż. Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyny wyposażone będą w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej.

**III.3.3.2.** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla płynów eksploatacyjnych.

**III.3.3.3.** Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

**III.3.3.4.** Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów celem zmniejszenia ilości powstających odpadów. Kontrola realizowana będzie w sposób określony w podpunkcie V.1.1.1. niniejszej decyzji.

**III.3.3.5.** Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem odpadów. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania skażenia gruntu.

**III.3.3.6.** Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania.

**III.3.3.7.** Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

**III.3.3.8.** Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

**III.3.3.9.** Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

**III.3.3.10.** Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

### III.4. Warunki emisji hałasu do środowiska.

#### III.4.1. Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

Tabela 14

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Wymiary budynku / wysokość zawieszenia źródła nad poziomem terenu [m]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
				pora dzienna	pora nocna
<b>Źródła typu „BUDYNEK”</b>					
1.	Strefa produkcyjna hali H1 z urządzeniami technologicznymi	B1	100 x 90 x 8	16	8
2.	Strefa odlewania wysokociśnieniowego aluminium hala H2 z urządzeniami technologicznymi	B2	80 x 50 x 8	16	8
3.	Sprężarkownia (sprężarki – 3 szt.)	B3	25 x 20 x 6	16	8
4.	Pomieszczenie z agregatem prądotwórczym o mocy 70 kVA	B4	4 x 3 x 3	4 h/miesiąc	-
<b>Źródła typu „PUNKTOWEGO”</b>					
5.	Wentylator promieniowy – odciąg z zespołu szlifierek GIZETA, zlokalizowany przy elewacji północnej hali H1	P1	0,5	16	8
6.	Wentylator promieniowy – odciąg z zespołu szlifierek GIZETA, zlokalizowany przy elewacji północnej hali H1	P2	0,5	16	8
7.	Wentylator dachowy (odciąg ze zgrzewarki) zlokalizowany przy elewacji północnej hali H1	P3	5,2	16	8
8.	Odciąg pyłów szlifierskich z wentylatorem o mocy 30 kW zlokalizowany przy elewacji północnej hali H1	P4	0,5	16	8
9.	Odciąg pyłów szlifierskich z wentylatorem o mocy 5,5 kW zlokalizowany przy elewacji zachodniej hali H1	P5	0,5	16	8
10.	Odciąg pyłów szlifierskich z wentylatorem o mocy 4 kW zlokalizowany przy elewacji wschodniej hali H1	P6	0,5	16	8

11.	Wentylator dachowy o wydajności 1440 m <sup>3</sup> /h (wyciąg ze zgrzewarek) zlokalizowany na dachu hali H1	P7	11,2	16	8
12.	Wentylator dachowy o wydajności 1440 m <sup>3</sup> /h (wyciąg ze zgrzewarek) zlokalizowany na dachu hali H1	P8	11,2	16	8
13.	Wyciąg ze śrutownika bębnowego z wentylatorem wewnątrz urządzenia, zlokalizowany na elewacji północnej hali H1	P9	5,8	16	8
14.	Wentylator instalacji wyciągowej IMAS o mocy 75 kW, zlokalizowany przy elewacji północno – zachodniej hali H2	P10	0,5	16	8
15.	Wentylator instalacji wyciągowej IMAS o mocy 75 kW, zlokalizowany przy elewacji północno – zachodniej hali H2	P11	0,5	16	8
16.	Wentylator promieniowy o mocy 30 kW (odciąg z pieca topialnego MT-1200) zlokalizowany przy elewacji południowo – zachodniej hali H2	P12	0,5	16	8
17.	Zespół chłodni wentylatorowych zlokalizowanych przy elewacji południowo – wschodniej hali H2	P13	0,5	16	8
18.	Nawiew powietrza (wentylacja ogólna hali H2) zlokalizowany na elewacji południowo – wschodniej hali H2	P14	8	16	8
19.	Nawiew powietrza (wentylacja ogólna hali H2) zlokalizowany na elewacji południowo – wschodniej hali H2	P15	8	16	8
20.	Odciąg pyłów szlifierskich z wentylatorem o mocy 7,5 kW, zlokalizowanym przy elewacji północnej hali H1	P16	0,5	16	8



#### **IV. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.**

Tabela 15

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Wartość
1.	Stopy aluminium	Mg/rok	11252,56
2.	Sól odżużlająca	Mg/rok	52
3.	Zaprawa strontowa	Mg/rok	4,16
4.	Substancja odtłuszczająca	Mg/rok	13,2
5.	Substancja trawiąca	Mg/rok	5,5
6.	Substancja do fluorocykronowania	Mg/rok	5,5
7.	Pasta pigmentowa biała	Mg/rok	24
8.	Emulsja	Mg/rok	42
9.	Rozcieńczalnik	Mg/rok	1,2
10.	Farba proszkowa	Mg/rok	72
16.	Energia elektryczna	MWh/rok	22505
17.	Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	5423734
18.	Zużycie wody	m <sup>3</sup> /rok	74267

#### **V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.**

##### **V.1. Monitoring procesów technologicznych.**

**V.1.1.** Monitoring technologiczny dla Wydziału Odlewni – hala H2.

###### **V.1.1.1. Stanowisko kontroli dostaw.**

Badanie składu chemicznego na spektrometrze – sprawdzenie z normą materiałową PN-EN 1676. Badania wykonywane po otrzymaniu dostaw. Wyniki w formie elektronicznej przechowywane na dysku spektrofotometru, a w formie pisemnej rejestrowane i przechowywane w Dziale Kontroli Jakości.

###### **V.1.1.2. Stanowisko topienia aluminium – piece topialne.**

Pomiar temperatury podczas topienia gąsek aluminiowych i układów wlewowych. Temperatura mierzona będzie czujnikiem temperatury, pomiar automatyczny na piecu, wskazania na szafie sterowniczej, pomiary ciągłe na piecu – wskazania na szafie sterowniczej (rejestracja raz na zmianę). Kontrola wskazań czujnika temperatury sprawdzana za pomocą termopary. Zapis rejestrowany i przechowywany w Kartach rejestracyjnych Kontroli Jakości.

###### **V.1.1.3. Stanowisko rafinacji.**

Pobierane będą próby roztopionego aluminium – które poddawane będą badaniu stopnia zagazowania materiału – index gęstości oraz analiza chemiczna stopu aluminium wykonywane raz na zmianę. Zagazowanie materiału sprawdzane gazometrem. Wyniki badań zapisywane na dysku twardym komputera. Badania składu chemicznego stopu wykonywane na spektrometrze według normy PN-EN-1706 stopy aluminium. Wyniki badań składu chemicznego stopu zapisywane na twardym dysku oraz drukowane raz na zmianę i rejestrowane w Kartach rejestracyjnych przechowywanych w Dziale Kontroli Jakości.

###### **V.1.1.3. Stanowisko piecy podgrzewczych.**

Badania materiału (roztopionego aluminium) realizowane będą po procesie rafinacji i wlaniu do pieca podgrzewczego. Gęstość materiału sprawdzana gazometrem. Wyniki badań zapisywane na dysku twardym komputera. Badania wykonywane raz na zmianę, wyniki drukowane na każdej zmianie dla każdego pieca podgrzewczego

przy maszynie odlewniczej, zapisy prowadzone w Kartach rejestracyjnych Działu Kontroli Jakości. Następnie wykonywana będzie kontrola temperatury, analiza chemiczna i index gęstości roztopionego aluminium, raz na zmianę w każdym piecu podgrzewczym. Temperatura mierzona czujnikiem temperatury, pomiar automatyczny, wskazania na szafie sterowniczej, pomiary ciągłe. Sprawdzanie poprawności wskazań temperatury w piecach podgrzewczych – okresowo przy użyciu termopary, wynik sprawdzający rejestrowany w Karcie rejestracyjnej raz na zmianę oraz przechowywany w Dziale Kontroli Jakości. Gęstość stopu sprawdzana gazometrem. Badania składu chemicznego stopu wykonywane spektrometrem (badanie według normy PN-EN-1706 stopy aluminium). Wyniki badań gęstości i składu chemicznego zapisywane na dysku twardym urządzeń pomiarowych. Wyniki konkretnej próby będą drukowane na Karcie rejestracyjnej i przechowywane w Dziale Kontroli Jakości.

#### **V.1.1.4. Maszyny odlewnicze.**

W procesie produkcji odlewów na maszynach odlewniczych kontrolowane będą:

- a) stężenie emulsji przy maszynach odlewniczych (mierzone kolorymetrem, stężenie 1,5 – 3,0%), zapis – Karty rejestracyjne Działu Kontroli Jakości, raz na zmianę,
- b) na każdej maszynie odlewniczej mierzone będą stale następujące parametry: prędkość fazy 1 (m/s), prędkość fazy 2 (m/s), początek 2 fazy (mm), długość 2 fazy (mm), grubość piętki (mm), czas wypełnienia (m/s), ciśnienie doprasowania (bar), czas doprasowania (m/s), ciśnienie właściwe (bar), prędkość w szczelinie (m/s), pomiar automatyczny, wskazania na maszynie, zapis na dysku twardym, bez zapisu w formie papierowej.

#### **V.1.1.5. Stanowisko Kontroli Jakości.**

Na stanowisku wykonywane będą następujące badania:

- a) kontrola grubości dla ścianki kanału wodnego grzejnika wykonywana raz na zmianę po przecięciu ścianki elementu na pile taśmowej (na podstawie dokumentacji technicznej wykonuje się pomiary suwmiarką), zapis – Karty pomiarowe Działu Kontroli Jakości.
- b) Kontrola szczelności grzejnika co godzinę lub częściej (stacja prób), zapis – Karty rejestracyjne w Dziale Kontroli Jakości,
- c) przy produkcji odlewów DAMPA raz na zmianę sprawdzana będzie twardość metodą Brinella i wytrzymałość na rozciąganie przy użyciu maszyny wytrzymałościowej, zapis – Karty rejestracyjne w Dziale Kontroli Jakości,
- d) kontrola wad odlewów DAMPA – prześwietlanie promieniami „X”, sprawdzane będzie 10% danej partii wyrobów DAMPA, zapis – Karty rejestracyjne w Dziale Kontroli Jakości.

#### **V.1.1.6. Sprawdzanie wymiarów rysunkowych odlewu.**

Dla konkretnej partii wyrobów (jeden raz na zmianę) odbywać się będzie losowo badanie wyrobu (przecięcie i pomiary suwmiarką). Zapis odnotowywany w Kartach rejestracyjnych w Dziale Kontroli Jakości.

### **V.1.2. Monitoring technologiczny dla Wydziału Obróbki Mechanicznej – hala H1.**

#### **V.1.2.1. Malarnia.**

W procesach malowania oraz przygotowania powierzchni do malowania kontrolowane będą:

- a) Temperatura na piecach do wypalania – mierzona termoparą, pomiar automatyczny, wskazania na szafie sterowniczej, pomiary ciągłe, wyniki

- uśrednione zapisywane w Laboratorium w Kartach analiz chemicznych – malowanie grzejnika, wpisywany jest średni wynik raz na zmianę,
- b) Stężenie kąpieli do odtłuszczenia, wytrawiania, fluorocykronowania oraz temperatury kąpieli – temperatura mierzona czujnikiem temperatury, pomiar automatyczny, wskazania na szafie sterowniczej, pomiary ciągłe, analiza kąpieli wykonywana raz na dobę oraz kilkakrotnie podczas wymiany kąpieli, wyniki zapisywane w Kartach analiz chemicznych – malowanie grzejnika, przechowywanie wyników w Laboratorium,
  - c) Stężenie emulsji do malowania grzejnika oraz pH, przewodność, temperatura – stężenie emulsji do malowania mierzone kolorymetrem w Laboratorium, temperatura mierzona czujnikiem temperatury, pomiar automatyczny, wskazania na szafie sterowniczej, pomiary ciągłe, wartość pH mierzona pehametrem, przewodność mierzona konduktometrami (2 szt.), wyniki zapisywane w Kartach analiz chemicznych – malowanie grzejnika (częstotliwość pomiarów raz na dobę) – przechowywanie wyników w Laboratorium,
  - d) Grubość powłoki malarskiej grzejnika oraz przyczepność farby – grubość powłoki malarskiej mierzona grubościomierzem, wyniki zapisywane w Kartach analiz chemicznych – malowanie grzejnika, mierzone kilkakrotnie, zapis uśredniany raz na dobę (przechowywanie w Laboratorium), przyczepność farby mierzona nożem 6-cio ostrzowym – badania dotyczą konkretnej partii wyrobów, wyniki zapisywane w Kartach analiz chemicznych – malowanie grzejnika (od 1 do 3 razy na zmianę) – przechowywanie wyników w Laboratorium.

#### **V.1.2.2. Stanowisko obróbki mechanicznej grzejników.**

Mierzone będzie stężenie emulsji do obróbki mechanicznej – stosowane stężenie 5%. Przygotowanie emulsji następować będzie według instrukcji technologicznej, pomiar kolorymetrem, częstotliwość pomiaru raz w tygodniu. Wyniki odnotowywane będą na Kartach pomiaru KJ w Dziale Kontroli Jakości.

#### **V.1.2.3. Stanowisko prób szczelności grzejników.**

Próby szczelności każdego zestawu grzejnika wykonywane będą na stacji prób – ciśnienie 6 – 12 atm. Zapisy wyników badań wykonywane w Kartach pomiarowych Kontroli Jakości i przechowywane w Dziale Kontroli Jakości.

#### **V.1.2.4. Laboratorium – analizy ścieków technologicznych.**

Pomiary pH ścieków przed neutralizatorem wykonywany raz na dobę. Wartość pH mierzona pehametrem. Zapis w Kartach kąpieli przygotowawczych – Karty analiz chemicznych, przechowywanie wyników w Laboratorium.

#### **V.1.3. Pomiar zużycia gazu ziemnego odbywał się będzie poprzez:**

- liczniki umieszczone obok budynków neutralizatora, malarni oraz kotłowni – zasilanie hali H1,
- liczniki umieszczone przy budynku odlewni od strony południowej, obok topialni oraz kotłowni – zasilanie hali H2.

Odczyt zużycia gazu ziemnego będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

**V.1.4.** Pomiar zużycia energii elektrycznej odbywał się będzie poprzez licznik umieszczony w rozdzielni RG15 w Hali odlewni ciśnieniowej H2. Odczyt zużycia energii elektrycznej będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

## V.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

V.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E1 – E15, E24, E25, E27, E28, E29, E54, E60, E61.

V.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

V.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela 16

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E1, E14, E15, E24, E25, E27, E28, E29, E54	Co najmniej co pół roku	Pył ogółem
2.	E12, E13, E24, E25, E27, E28, E29, E60, E61	Co najmniej co rok	Dwutlenek siarki Tlenek węgla
3.	E12, E13, E24, E25, E27, E28, E29, E60, E61	Co najmniej co pół roku	Dwutlenek azotu
4.	E2 – E5, E10, E11, E24, E25, E28, E29, E60, E61	Co najmniej co rok	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne
5.	E2, E4, E5, E10	Co najmniej co rok	Fluor

V.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

## V.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

V.3.1. Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb instalacji z sieci zewnętrznej będzie odbywał się za pomocą następujących urządzeń pomiarowych:

- wodomierza W1 zlokalizowanego w budynku administracyjno – socjalnym,
- wodomierza W2 zlokalizowanego w budynku hali H1,
- wodomierza W3 zlokalizowanego w budynku sprężarkowi,
- wodomierza W4 zlokalizowanego w hali H2.

V.3.2. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

V.3.3. Ilość ścieków bytowych i przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji miejskiej będzie określana na podstawie ilości pobieranej wody. Ilość ścieków przemysłowych będzie równa 90 % pobieranej wody, a ilość ścieków bytowych będzie równa ilości pobieranej wody.

V.3.4. Prowadzone będą badania jakości ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. Częstotliwość analiz – co najmniej raz na 2 miesiące dla wylotu S1 oraz co najmniej raz na rok dla wylotu S2.

Zakres analityczny:

- w punkcie S-1 (N 50°52`11,3`` E 22°13`60,7``): azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, bar, bor, cynk, chrom ogólny, miedź, nikiel, ołów, fluorki, fenole lotne, substancje ropopochodne,
- w punkcie S-2 (N 50°52`15,6`` E 22°13`46,8``): ChZT, BZT<sub>5</sub>, zawiesiny ogólne, węglowodory ropopochodne.

#### **V.4. Pomiar emisji hałasu do środowiska.**

**V.4.1.** Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowo – usługowej oraz tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

**Tabela 17**

<b>Lp.</b>	<b>Punkt pomiarowy</b>	<b>Lokalizacja punktu pomiarowego</b>	<b>Współrzędne geograficzne</b>
1.	P1	Przy budynku mieszkalnym wielorodzinnym, IV kontygnacyjnym nr 46 przy ul. Sandomierskiej	N 50°31`21,42`` E 22°07`55,89``
2.	P2	Przy budynku mieszkalnym jednorodzinny II kontygnacyjnym nr 12 przy ul. Sandomierskiej	N 50°31`16,38`` E 22°08`10,96``

**V.4.2.** Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 14.

#### **VI. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.**

**VI.1.** W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

**VI.2.** O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

#### **VII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.**

**VII.1.** Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

**VII.2.** Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

**VII.3.** Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii przemysłowej.

**VII.4.** Pojemniki na płynne dodatki do produkcji posiadać będą szczelne konstrukcje oraz posiadać będą zabezpieczenia przeciwdziałające niekontrolowanemu rozlaniu i przedostaniu się substancji do wody lub gleby.

**VII.5.** Stosowane będzie komputerowe sterowanie przebiegiem procesu oraz sygnalizacja świetlna i dźwiękowa zapewniająca ocenę stanu instalacji w warunkach normalnych i w przypadku awarii.

**VII.6.** O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

## **VIII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

**VIII.1.** Piece topialne i podgrzewcze wyposażone będą w okapy odciągowe zapewniające właściwe odprowadzenie zanieczyszczeń ze strefy ich uwalniania w pełnym zakresie obsługi pieca. Wydajność instalacji wentylacyjnej dobrana będzie tak by wyeliminować emisję niezorganizowaną do atmosfery.

**VIII.2.** Podejmowane będą działania mające na celu ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów, m.in. poprzez:

- zakup farb i lakierów wysokiej jakości,
- oszczędne gospodarowanie materiałami i surowcami,
- ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego,
- stosowanie olejów o przedłużonej trwałości i okresie eksploatacji oraz bieżące serwisowanie urządzeń wymagających użycia olejów,
- zakup urządzeń i świetlówek o przedłużonej trwałości oraz racjonalne gospodarowanie oświetleniem,
- ścisłe przestrzeganie procedur laboratoryjnych oraz racjonalizację zakupów odczynników chemicznych,
- zakup akumulatorów wysokiej jakości,
- zakup wysokiej jakości materiałów ściernych o przedłużonym terminie użytkowania oraz bieżąca kontrolę stanu technicznego urządzeń do oczyszczania, w celu ograniczenia ilości powstających zużytych materiałów szlifierskich,
- stosowanie zwrotnych opakowań,
- stosowanie urządzeń elektronicznych i elektrycznych o wysokiej jakości i długim okresie użytkowania.

**VIII.3.** Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

**VIII.4.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

**VIII.5.** Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

**VIII.6.** Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

**VIII.7.** Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

**VIII.8.** W celu ograniczenia emisji niezorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza zgary usuwane z miejsc wytwarzania powinny być transportowane całkowicie wystudzone.

**VIII.9.** Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

**VIII.10.** Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

**VIII.11.** Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V.1. niniejszej decyzji.

**VIII.12.** Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody, energii i gazu ziemnego.

**VIII.13.** W procesie rafinacji nie będą stosowane związki mające w swoim składzie sześćchloroetan.

**VIII.14.** W procesie wtórnego wytopu aluminium nie będą stosowane dodatki stopowe mające w swoim składzie chlorowódór i związki chloru.

#### **IX. Ustaliam dodatkowe wymagania.**

**IX.1.** Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w niniejszej decyzji należy przedkładać Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

**IX.2.** Podjęte zostaną działania mające na celu modernizację wentylacji odprowadzającej substancje zanieczyszczające ze stanowiska rafinacji w celu zamontowania króćców pomiarowych umożliwiających wykonanie pomiarów emisji zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie wymogami (emitor E30). W terminie do 31 maja 2011 r. należy przedstawić harmonogram w/w modernizacji.

**IX.3.** Wykonane zostanie stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów na emitorze E62 w terminie do 31 maja 2011 r.

#### **X. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą gdy decyzja stanie się ostateczna.**

#### **XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 5 grudnia 2020 roku.**

### **Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 8 lutego 2010 r. Armatoora S.A., ul. Sandomierska 14, 37-400 Nisko wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji wtórnego wytopu aluminium.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 2010/A/0032.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu lub kadmu lub powyżej 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali.

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

Pismem z dnia 23 lutego 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/34-1/10 zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Ogłoszeniem z dnia 3 marca 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/34-1/10 podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy i Miasta Nisko, oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 14 kwietnia 2010 r. oraz szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 23 kwietnia 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/34-1/10 wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji.

Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 24 maja 2010 r. Po analizie przedłożonego uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Ogłoszeniem z dnia 2 lipca 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/34-1/10 podano do publicznej wiadomości informację o przedstawieniu aneksu do wniosku oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy i Miasta Nisko, oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego pismem z dnia 25 listopada 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/34-1/10 powiadomiono strony postępowania o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz wniesienia wniosków i zastrzeżeń.

Wersje elektroniczne przedmiotowego wniosku oraz jego aneksu przesłane zostały Ministrowi Środowiska przy pismach z dnia 26 lutego 2010 r. oraz 2 lipca 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/34-1/10.

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

- Reference Document on Best Available Techniques in the Non Ferrous Metals Industries. Dokument referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w produkcji metali nieżelaznych, grudzień 2001.
- Przewodnik w zakresie najlepszych dostępnych technik, wytyczne dla branży odlewniczej; Ministerstwo Środowiska wrzesień 2005 (sporządzony na podstawie Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry, May 2005. Dokument Referencyjny Najlepsze dostępne techniki w kuźnictwie i przemyśle odlewniczym, tłumaczenie Ministerstwo Środowiska, Warszawa, grudzień 2007).



- Streszczenie Dokumentu referencyjny na temat Gospodarka i skutki przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska (podejście kompleksowe) czerwiec 2005 r.
- Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage of Bul or Dangerous Materials. Streszczenie. Dokument Referencyjny BREF dotyczący zastosowania Najlepszych Dostępnych Techniki w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu, lipiec 2006.
- Reference Document on the General Principles of Monitoring. Dokument Referencyjny BREF dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003.
- Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency. Dokument Referencyjny BREF w zakresie efektywności energetycznej, luty 2009.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

Wymogi określone w BREF	Stan w ARMATOORA S.A.
Obszary magazynowania należy zaprojektować w taki sposób, aby wycieki z górnych części zbiorników i z układów doprowadzających były przechwytywane i zawarte w obwałowaniu.	Obszary magazynowania na halach H1 i H2 zabezpieczono przez szczelne posadzki (bez kratek) z progami tworzącymi wannę betonową. Teren malarni anaforetycznej jest zabezpieczony w kanalizację z odprowadzeniem do neutralizatora – bez możliwości wycieku do środowiska.
Dla zapobiegania przepełnieniu zbiorników należy stosować planowane dostawy i automatyczne układy sterowania.	Gospodarka magazynowa podlega ścisłemu nadzorowi; stosuje się też automatyczne dawkowanie surowców.
Materiały niepyliste i nierozpuszczalne można przechowywać na uszczelnionych powierzchniach ze spustem i kolektorem ścieków.	Materiałem takim, są w ARMATOORA S.A. jedynie gąski Al. Są one przechowywane na polach odkładczych wewnątrz hal produkcyjnych. Mają one nieprzepuszczalne, bezodpływowe powierzchnie.
Dla określania jakości surowców i planowania metod technologicznych, w systemie obsługi i przechowywania materiałów można zainstalować systemy pobierania próbek materiałów i analiz.	Dostarczane surowce podlegają zakładowej kontroli jakościowej.
Uszczelnianie pieca (lub zastosowanie uszczelnionych pieców) w połączeniu ze sterowaniem procesem jest techniką, którą należy stosować wszędzie tam, gdzie jest to możliwe, dla zapobiegania lub ograniczania emisji z instalacji technologicznej.	Ze względów technologicznych zastosowano piece półszczelne. Proces technologiczny jest sterowany komputerowo. Zastosowano (tam gdzie to jest niezbędne) filtry do oczyszczania powietrza.
Pył, opary i gazy zbierane są przez uszczelnione systemy piecowe, przez całkowite lub częściowe obudowanie lub za pomocą okapów.	Pyły, gazy i opary są zbierane za pomocą okapów wentylacyjnych.
Okapy umieszczane są jak najbliżej źródła emisji przy pozostawieniu wolnej przestrzeni dla operacji technologicznych.	Ze względów BHP, okapy umieszczane są jak najbliżej źródła emisji przy pozostawieniu wolnej przestrzeni dla operacji technologicznych.

W niektórych procesach używa się okapów do zbierania oparów pierwotnych i wtórnych.	Okapy są nad piecami, nad bocznymi otwarciami pieców i nad rynnami spustowymi.
Do przenoszenia wychwyconych gazów do procesów ograniczania lub oczyszczania emisji stosowane są kanały i wentylatory. Dla zapewnienia efektywności odciągania odpowiedniej dla zmieniających się warunków, takich jak objętość gazu, przy minimalnym zużyciu energii, stosowane są wentylatory o zmiennych obrotach.	Do przenoszenia wychwyconych gazów stosowane są kanały i wentylatory dobrane do koniecznej ilości odprowadzanego powietrza.
Dla zapobiegania emisjom niezorganizowanym stosuje się odpowiednie systemy odciągowe, ale niektóre systemy nie są w stanie wychwytywać wszystkich gazów technologicznych, które emitowane są do miejsca pracy. Gazy te są więc następnie odciągane za pomocą wentylatorów dachowych.	Zamontowano wentylatory dachowe i osiowe (w świetlikach hali H2).
W celu zapobiegania emisjom niezorganizowanym podczas ładowania lub spuszczenia, niektóre piece można wyposażyć w okapy wtórne (dodatkowe).	Zamontowano okapy nad rynnami spustowymi.
Dla zoptymalizowania redukcji emisji niezorganizowanych, bezpośrednio nad źródłem oparów można zainstalować wyciąg wentylatorowy. Alternatywnie, powietrze można odciągać za pomocą wentylatora dachowego. Zużycie energii można zminimalizować przez automatyczne sterowanie punktem odciągania przy użyciu zasuw oraz regulatorów wentylatorów, w celu zastosowania systemów w czasie i w miejscach, w których będą potrzebne, np. podczas ładowania lub wyłączenia konwertora.	Zainstalowano wyciągi wentylatorowe (jest możliwość sterowania instalacją wentylacyjną).
Zebrane gazy przesyłane są do instalacji ograniczania emisji, w której usuwane są zanieczyszczenia.	Zebrane gazy są oczyszczane w filtrach workowych lub labiryntowych – zanieczyszczenia są więc usuwane.
W tym sektorze przemysłowym systemy z filtrami tkaninowymi używane są dla wielu zastosowań z powodu ich wysokiej wydajności w zakresie wychwytu drobnego pyłu występującego w operacjach wytapiania.	Zastosowano filtr workowy nad linią odlewniczą grawitacyjną (w tym właśnie węźle powstaje pylenie).
Dla zachowania skutecznej wydajności odciągania, istotne jest regularne usuwanie pyłów z tkaniny; wpływa to również na żywotność roboczą tkaniny.	Filtry są regularnie czyszczone i poddawane przeglądom technicznym i okresowym kontrolom w zakresie sprawności (przeгляд roczny wszystkich urządzeń służących ochronie środowiska).
Najpowszechniej stosowanymi metodami czyszczenia filtrów są: odwrotny przepływ powietrza, wstrząsanie mechaniczne, drgania oraz pulsowanie za pomocą sprężonego powietrza.	Do czyszczenia filtrów stosuje się odwrotny przepływ powietrza i pulsację.
W praktyce istnieje wiele różnych konstrukcji filtrów workowych, w których stosowane są różne rodzaje materiałów filtrujących; z zasady za pomocą tych filtrów uzyskuje się niskie poziomy emisji, tj. poziomy emisji poniżej 5 mg/Nm <sup>3</sup> . (Normalne mechanizmy czyszczenia nie powodują przywrócenia tkaniny do jej pierwotnego stanu; cząsteczki osadzone w głębi materiału zmniejszają wielkości porów między włóknami, umożliwiając w ten sposób osiągnięcie wysokiej wydajności dla oparów submikronowych).	Stężenia pomiarowe dla pyłu wynoszą od 0,424 do 0,624 mg/Nm <sup>3</sup> (wg danych z pomiarów dla TOORA POLAND S.A.).

Zastosowanie uszczelnionych pieców lub innych urządzeń technologicznych dla zapobiegania emisjom nieorganicznych, umożliwienia odzysku ciepła i wychwytu gazów technologicznych dla innego wykorzystania. Zastosowanie pieców półuszczelnionych w przypadku niedysponowania piecami uszczelnionymi.	Ze względów technologicznych zastosowano piece półuszczelnione – gwarantujące jednak zachowanie norm dopuszczalnych w środowisku.
Zminimalizowanie transportu materiałów między procesami.	Materiały i surowce są przechowywane na polach odkładczych na hali produkcyjnej – aby były ławodostępne, oraz aby zminimalizować operacje transportu między procesami. Ponadto linie odlewnicze zlokalizowano w pobliżu pieców – na hali H2.
Większość z wytworzonych materiałów odpadowych zawracana jest z powrotem do obiegu lub używana jest w przemyśle metali nieżelaznych oraz w innych przemysłach, np. produkcji cementu, materiałów ściernych i w przemyśle budowlanym.	Odpady nadające się do odzysku lub recyklingu są tam kierowane po wcześniejszym selektywnym gromadzeniu.
Do zapobiegania utlenianiu roztopionego metalu i do wiązania zanieczyszczeń pochodzących z procesu, stosuje się topniki solne.	Stosuje się standardowe topniki solne.
Zawartość metalu w kożuchach jest stosunkowo wysoka (między 20 i 80%), co oznacza, że można je normalnie zawracać do głównego procesu lub dostarczać jako surowiec wtórny do innych zakładów produkcji metali nieżelaznych.	Kożuchy są przekazywane do zakładów przerobczych (huty aluminium – poprzez uprawnionego odbiorcę zewnętrznego.
Dla wykładzin piecowych stosuje się składowanie na wysypisku odpadów obojętnych.	Okładziny, które nie mogą być poddane odzyskowi przez odbiorcę, przekazywane są przez odbiorcę odpadów do składowania na składowisku.
Istnieje kilka innych rodzajów odpadów, takich jak oleje izolacyjne, hydrauliczne oraz termiczne pochodzące z regularnej konserwacji urządzeń, np. transformatora dla pieców elektrycznych. Są one zwykle dostarczane do rafinerii.	W toku procesów pomocniczych powstają odpady olejowe, są one przekazywane do odzysku przez odbiorcę (do rafinerii).
We wszystkich maszynach pracujących w instalacjach przemysłowych jako środek smarny stosowany jest olej. Olej ten musi być wymieniany z powodu przechwytywania metali oraz wchodzenia w reakcje chemiczne. Straty oleju wskutek wycieków można zminimalizować i wydłużyć przerwy między wymianami oleju przeprowadzając regularną konserwację, naprawy i konserwację profilaktyczną.	Instalacja podlega stałym przeglądom przez służby utrzymania ruchu (przeglądy bieżące i okresowe – roczne).
Wytopiony metal jest rafinowany w celu usunięcia zanieczyszczeń, takich jak cząsteczki tlenków sodu, wapnia, magnezu a także wodoru. Azot używany jest do usuwania wodoru.	Stosuje się azot, w celu usunięcia wodoru w hali H2 (odlewnie wysokociśnieniowa).
W celu rozdrobnienia ziaren metalu stosowane są dodatki, takie jak tytan lub borek tytanu.	Stosuje się borek tytanu (tzw. borotytan).
Emisje kominowe są zwykle monitorowane w sposób ciągły lub okresowy; są one przedstawiane właściwym władzom przez personel terenowy lub przez zewnętrznych konsultantów.	Badania monitoringowe wykonywane przez zewnętrzne laboratorium, wyniki będą przedkładane w ramach składania informacji o korzystaniu ze środowiska do WIOŚ i Marszałka Województwa Podkarpackiego.

<p>Właściwa konserwacja może zapobiec brakowi wyważenia wentylatorów i pomp (tj. powodować zwiększoną emisję hałasu).</p>	<p>Nad sprawnym działaniem urządzeń czuwają służby utrzymania ruchu, które podejmują natychmiastowe ingerencje w razie powstania takiej konieczności (następuje natychmiastowa wymiana niezbędnych podzespołów np. łożysk).</p>																																				
<p>Powszechnie stosowanymi technikami ograniczania hałasu są: zastosowanie wałów dla osłonięcia źródeł hałasu, budowanie instalacji wytwarzającej hałas lub jej elementów za pomocą konstrukcji dźwiękochłonnej.</p>	<p>Zachowane są przepisy akustyczne – nie ma potrzeby dodatkowych ekranów.</p>																																				
<p>W przemyśle metali nieżelaznych istnieje kilka potencjalnych źródeł zapachów. Najistotniejsze są: opary metalowe, oleje organiczne i rozpuszczalniki, siarczki z chłodzenia żużłu i oczyszczania wód odpadowych, odczynniki chemiczne i kwaśne gazy.</p>	<p>Zidentyfikowano zanieczyszczenia i wykonano obliczenia dla wszystkich potencjalnych rodzajów zanieczyszczeń.</p>																																				
<p>Wytwarzaniu amoniaku z kożuchów aluminium (zapobieganie odorom oraz emisji) można zapobiec przez utrzymanie suchego materiału.</p>	<p>Zgary (kożuchy) są przechowywane w zadaszonym pomieszczeniu.</p>																																				
<p>Złe spalanie paliwa może powodować emisję substancji organicznych. Dla zoptymalizowania spalania stosuje się systemu sterowania palnikiem i piecem.</p>	<p>Technologia jest sterowana numerycznie, wg standardów obowiązujących w branży. Rozwiązania są nowoczesne.</p>																																				
<p>SO<sub>2</sub> i NO<sub>x</sub> wytwarzane są w wyniku zastosowanych w piecu systemów spalania. Dla zminimalizowania ich emisji można zastosować palniki niskoemisyjne i paliwa a o niskiej zawartości siarki.</p>	<p>Stosuje się gaz ziemny - paliwo o niskiej zawartości siarki.</p>																																				
<p>Emisje NO<sub>x</sub> w zależności od rodzaju pieca wynoszą od 10 do 900 g NO<sub>x</sub> na tonę wytopionego metalu.</p>	<p>Emisja NO<sub>x</sub> obliczona dla ARMATOORA S.A. wynosi 702 g NO<sub>x</sub> na tonę topionego Al.</p>																																				
<p>Zrzucanie wody jest w odlewniach Al ograniczone do wody chłodzącej, która jest często zawracana ponownie do obiegu oraz odpływowej wody deszczowej z powierzchni i z dachów.</p>	<p>Woda chłodnicza krąży w obiegu zamkniętym.</p>																																				
<table border="1" data-bbox="199 1444 790 1859"> <thead> <tr> <th>Zanieczyszczenie</th> <th>Zakres emisji wg BAT [mg/m<sup>3</sup>]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Pył</td> <td>5-50</td> </tr> <tr> <td>Dwutlenek siarki</td> <td>15-530</td> </tr> <tr> <td>Lotne Związki Organiczne – VOC (węglowodory alifatyczne i aromatyczne)</td> <td>10-57</td> </tr> <tr> <td>Dwutlenek azotu</td> <td>40-420</td> </tr> <tr> <td>Fluorowodór</td> <td>&lt;5</td> </tr> <tr> <td>Chlorki</td> <td>&lt;5</td> </tr> <tr> <td>Chlorowodór</td> <td>3-40</td> </tr> <tr> <td>Dioksyne</td> <td>&lt;0,1-1 ng/m<sup>3</sup></td> </tr> </tbody> </table>	Zanieczyszczenie	Zakres emisji wg BAT [mg/m <sup>3</sup> ]	Pył	5-50	Dwutlenek siarki	15-530	Lotne Związki Organiczne – VOC (węglowodory alifatyczne i aromatyczne)	10-57	Dwutlenek azotu	40-420	Fluorowodór	<5	Chlorki	<5	Chlorowodór	3-40	Dioksyne	<0,1-1 ng/m <sup>3</sup>	<table border="1" data-bbox="925 1276 1508 1691"> <thead> <tr> <th>Zanieczyszczenie</th> <th>Emisje w ARMATOORA [mg/m<sup>3</sup>]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Pył</td> <td>5,28</td> </tr> <tr> <td>Dwutlenek siarki</td> <td>11,01</td> </tr> <tr> <td>Lotne Związki Organiczne – VOC (węglowodory alifatyczne i aromatyczne)</td> <td>6,49</td> </tr> <tr> <td>Dwutlenek azotu</td> <td>33,18</td> </tr> <tr> <td>Fluorowodór</td> <td>1,48</td> </tr> <tr> <td>Chlorki</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Chlorowodór</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Dioksyne</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="925 1713 1508 2018">W zakładzie eksploatowana jest malarnia proszkowa, będąca źródłem emisji lotnych związków organicznych (LZO). Przedstawiona we wniosku analiza zużycia LZO wykazuje, że roczne zużycie LZO na linii malowania grzejników wynosi 4,9 Mg/rok i jest mniejsze od wartości granicznej, wymienionej w załączniku nr 8 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji</p>	Zanieczyszczenie	Emisje w ARMATOORA [mg/m <sup>3</sup> ]	Pył	5,28	Dwutlenek siarki	11,01	Lotne Związki Organiczne – VOC (węglowodory alifatyczne i aromatyczne)	6,49	Dwutlenek azotu	33,18	Fluorowodór	1,48	Chlorki	-	Chlorowodór	-	Dioksyne	-
Zanieczyszczenie	Zakres emisji wg BAT [mg/m <sup>3</sup> ]																																				
Pył	5-50																																				
Dwutlenek siarki	15-530																																				
Lotne Związki Organiczne – VOC (węglowodory alifatyczne i aromatyczne)	10-57																																				
Dwutlenek azotu	40-420																																				
Fluorowodór	<5																																				
Chlorki	<5																																				
Chlorowodór	3-40																																				
Dioksyne	<0,1-1 ng/m <sup>3</sup>																																				
Zanieczyszczenie	Emisje w ARMATOORA [mg/m <sup>3</sup> ]																																				
Pył	5,28																																				
Dwutlenek siarki	11,01																																				
Lotne Związki Organiczne – VOC (węglowodory alifatyczne i aromatyczne)	6,49																																				
Dwutlenek azotu	33,18																																				
Fluorowodór	1,48																																				
Chlorki	-																																				
Chlorowodór	-																																				
Dioksyne	-																																				

(Dz. U. Nr 260 poz. 2181 ze zm.). W związku z powyższymi instalacja nie podlega wymaganiom w/w rozporządzenia w zakresie emisji LZO.

Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Ilość powstającego odpadu wg. BAT [kg/MgAl]	Wymagany sposób postępowania z odpadem
Wymurówka z pieca (16 11 04)	Wymiana zużytej ogniotrwałej okładziny pieca	do ok. 2	Ponowne wykorzystanie po uzdatnieniu lub składowanie.
Zgary (10 03 16)	Proces wytopu	do ok. 25	Wytapianie, odzysk metalu.
Kożuchy (10 10 03)	Proces odlewania	do ok. 25	Używane w procesach wtórnego przerobu.

Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Ilość powstających odpadów oraz sposób postępowania z odpadem w ARMATOORA S.A.
Wymurówka z pieca (16 11 04)	Wymiana zużytej ogniotrwałej okładziny pieca	ok. 1,8 kg/MgAl w całości przekazywane do odzysku.
Zgary (10 03 16)	Proces wytopu	ok. 13,3 kg/MgAl w całości przekazywane do odzysku.
Kożuchy (10 10 03)	Proces odlewania	ok. 13,3 kg/MgAl w całości przekazywane do odzysku.

Ponadto w celu spełnienia wymagań wynikających z Najlepszej Dostępnej Techniki związanej z odlewaniem aluminium, w zakresie gospodarki odpadami, w ARMATOORA S.A. realizowana będzie zasada ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko poprzez prowadzenie następujących działań organizacyjnych:

- prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych a także postępowania z odpadami,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- prowadzenie racjonalnej gospodarki środkami używanymi przez pracowników,
- prowadzenie selektywnej zbiórki i magazynowania odpadów;
- przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom celem unieszkodliwienia lub poddania procesowi recyklingu;
- przekazywanie do odzysku odpadów, posiadających właściwości umożliwiające przy aktualnym stanie techniki, technologii i organizacji ich wykorzystanie, a w szczególności odpady, które mogą:
  - ✓ stanowić zamienny surowiec produkcyjny dla surowców i materiałów pochodzących ze źródeł naturalnych,
  - ✓ stanowić częściowy lub całkowity zamiennik surowca lub paliwa dotychczas stosowanego w danym procesie produkcyjnym,
  - ✓ być stosowane do podniesienia jakości lub efektywności procesu produkcji lub stanu bezpieczeństwa,
  - ✓ być stosowane do zmniejszenia negatywnego oddziaływania procesu produkcyjnego na środowisko,
  - ✓ stanowić źródło dających się odzyskać surowców,
  - ✓ po regeneracji lub przetworzeniu stanowić wyroby użytkowe,
  - ✓ być użyte bezpośrednio lub po przetworzeniu w celach budowlanych.

Celem zapobiegania zanieczyszczeniu środowiska przy magazynowaniu surowców (także przy przewozie

<p>i przeładunku), zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami w zakresie magazynowania:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• surowce i materiały są dostarczane do zakładu w opakowaniach posiadających stosowne certyfikaty,</li> <li>• surowiec zasadniczy tj. gąski Al jest magazynowany na polu odkładczym na hali produkcyjnej – (odlewni H2) – co zabezpiecza przed jego zanieczyszczeniem,</li> <li>• magazynowanie surowców i innych materiałów odbywa się bądź w magazynach, bądź bezpośrednio na hali produkcyjnej; pomieszczenia te mają bezodpływowe, nienasiąkliwe posadzki oraz progi,</li> <li>• miejsca magazynowania surowców i innych materiałów są umiejscowione tak, aby materiały były łatwo dostępne, aby zminimalizować ilość i odległość operacji ich przewozu/przemieszczania; jednocześnie zaś miejsca te nie kolidują z ciągami komunikacyjnymi na linii technologicznej;</li> <li>• przewóz materiałów niebezpiecznych i wywóz odpadów odbywa się zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.</li> </ul>	
<p>Ograniczenie ilości wylotów („zgrupowanie”), tam gdzie jest to możliwe</p>	<p>Wykonane – gdzie było to możliwe ze względów technologicznych</p>
<p>Zaleca się rejestrowanie i odpowiednio długie przechowywanie danych (z zakresu gospodarki odpadami), takich jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skład odpadów</li> <li>- ilości odpadów</li> <li>- sposób usuwania odpadów</li> <li>- ilości odpadów przekazanych do odzysku</li> <li>- rejestracji/zezwoleń przewoźników odpadów oraz miejsc gospodarki odpadami.</li> </ul>	<p>Wszystkie te czynności są u Wnioskodawcy wykonywane w ramach sprawozdawczości o korzystaniu ze środowiska oraz ewidencjonowania odpadów – są to rozwiązania wynikające z polskiego prawa.</p>
<p>Przedkładanie wyników badań monitoringowych organom ochrony środowiska.</p>	<p>Wykonywane w ramach sprawozdawczości z pomiarów i wnoszenia opłat za gospodarcze korzystanie ze środowiska do Urzędu Marszałkowskiego, Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Marszałka Województwa Podkarpackiego.</p>
<p>Magazynowanie podstawowych materiałów stosowanych w odlewniach odbywa się głównie z wykorzystaniem pól składowania zlokalizowanych wewnątrz zamkniętych hal produkcyjnych.</p>	<p>Magazynowanie surowców i materiałów odbywa się w magazynach lub na wyznaczonych polach odkładczych na halach produkcyjnych H1 i H2, (wewnątrz zamkniętych hal).</p>
<p>Dodatki stopowe magazynuje się w opakowaniach handlowych (metalowych beczkach, big-bagach) w suchych pomieszczeniach.</p>	<p>Dodatki stopowe (oraz inne substancje pomocnicze) magazynuje się w opakowaniach handlowych (metalowych beczkach, big-bagach) w suchych pomieszczeniach hal produkcyjnych.</p>
<p>Poziom emitowanego hałasu do środowiska wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A wynikający z pracy zewnętrznych urządzeń odlewni na granicy z zabudową mieszkaniową lub terenami rekreacyjno – wypoczynkowymi nie przekracza z reguły 60 dB w porze dziennej oraz 47 dB w porze nocnej (z procesów magazynowania, przewozu i przeładunku materiałów).</p>	<p>Wartość istniejąca emitowanego hałasu wg pomiarów i obliczeń (na granicy terenu objętego ochroną akustyczną) wynosi 32,9 – 41,5 dB(A).</p>
<p>Dostawy materiałów do odlewni, szczególnie substancji chemicznych, powinny być realizowane w kontenerach (opakowaniach) wielokrotnego użytku. Umowy z dostawcami materiałów powinny uwzględniać recykling opakowań lub zobowiązywać dostawców do odbioru opakowań handlowych. W celu ograniczenia ilości opakowań po zużytych materiałach powinno się wykorzystywać pojemniki o możliwie dużych rozmiarach.</p>	<p>Surowce (oprócz gąsek Al) i materiały pomocnicze są przywożone do odlewni w certyfikowanych opakowaniach wielokrotnego użytku. Opakowania te są po opróżnieniu odbierane przez dostawców. W codziennej praktyce korzysta się z dużych opakowań, a unika małych (co wynika też ze względów</p>

	ekonomicznych). Zakupy są dokonywane w ramach całościowej gospodarki magazynowej dla Zakładu.
Odbiór zużytych opakowań przez dostawców powinien się odbywać bez konieczności ich uprzedniego czyszczenia z pozostałości zużytego materiału.	Odbiorcy nie wymagają oczyszczania opakowań.
W celu zmniejszenia wskaźnika zużycia materiałów ogniotrwałych oraz ograniczenia strat cieplnych przy transporcie ciekłego metalu zaleca się przestrzegać następujących zasad: - wymurówka kadzi do transportu ciekłego metalu powinna być czysta i dobrze wygrzana - kadzie powinny być izolowane przy wykorzystaniu materiałów i pokryć ogniotrwałych wydłużających trwałość wymurówki i obniżających straty ciepłe - podczas składowania, puste kadzie powinny być przykryte pokrywą lub być ułożone dnem do góry.	W zakładzie podejmuje się następujące działania: - kadzie są starannie wygrzewane, - kadzie są izolowane odpowiednim materiałem, - puste kadzie przechowuje się „dnem do góry”.
Wymagania w zakresie monitorowania operacji magazynowania, przeładunku i wewnętrznej dystrybucji materiałów i surowców obejmować winny m.in.: - bieżącą kontrolę dostaw materiałów do produkcji w zakresie ich jakości i bezpieczeństwa dla środowiska np. stan opakowań) - bieżącą kontrolę miejsc magazynowania materiałów i odpadów (identyfikacja potencjalnych uszkodzeń i wycieków, kontrola terminu przydatności do użycia i warunków magazynowania) - okresową analizę odcieków wodnych pochodzących z zewnętrznych niezadaszonych pól magazynowania materiałów do produkcji i odpadów.	Pracownicy pionu zaopatrzenia dbają o to, aby nie przyjmować surowców/materiałów wybrakowanych, tj. np. w uszkodzonych opakowaniach; Ponadto sprawują bieżącą pieczę nad miejscami magazynowania surowców i materiałów; Jakość surowców jest badana w Zakładowym Laboratorium, poza tym jest ona certyfikowana przez producenta. Wody opadowe są kontrolowane z częstością i w zakresie opisanym w opracowaniu (wg wymogów odbiorcy wód deszczowych i zaleceń rozdziału monitoringu).
Stosowanie czystych materiałów wsadowych oraz pieców elektrycznych lub opalanych gazem daje stosunkowo niewielką emisję podczas topienia.	Zastosowano piece gazowe oraz piece podgrzewcze elektryczne. Używa się czystych materiałów wsadowych, o gwarantowanym składzie oraz przechowywanych w sposób zabezpieczający przed wtórnym ich zanieczyszczeniem. Materiały wsadowe nie zawierają domieszek olejowych i odpadów mogących spowodować emisję chloru, chlorowodoru i dioksyn.
Zużycie modyfikatorów i topników, zależy od rodzaju stopu, ale na ogół jest rzędu 100 g – 1 kg/50 kg ciekłego metalu.	Zużycie modyfikatorów i topników jest na poziomie ok. 0,9 kg na 50 kg stopionego aluminium (wynika to z receptury i składu wyrobów). Stosowane modyfikatory i topniki nie zawierają w swoim składzie związków chloru.
W przypadku stopów aluminium, z uwagi na obecność w odpadach żużlowych związków zawierających fluor lub chlor, należy stosować specjalne środki zabezpieczające przed tzw. zanieczyszczeniem rozproszonym, a wszelkie odpady z procesu topienia powinny być utylizowane przez specjalistyczne przedsiębiorstwa. Zgary powinny być podane recyklingowi w celu odzyskania Al. Przed ostatecznym	Zgary i żużle są przechowywane w pojemnikach na hali a następnie w zadaszonym pojemniku na utwardzonym i skanalizowanym terenie. Zgary i żużle są przekazywane do uprawnionych odbiorców, do dalszego odzysku. Ze względu na brak w surowcach

<p>zagospodarowaniem, powinny one być odpowiednio zabezpieczone, aby nie stwarzać zagrożeń dla środowiska.</p>	<p>materiałów zawierających związki chloru i chlorowodoru nie będzie emisji tych zanieczyszczeń z żużli i zgarów powstających w wyniku produkcji.</p>
<p>Opakowania po środkach rafinujących i modyfikujących powinny być selekcjonowane i gromadzone we wskazanych miejscach - ich usuwanie przeprowadza wyspecjalizowana firma.</p>	<p>Opakowania po środkach modyfikujących i rafinujących są przechowywane selektywnie, w wyznaczonych miejscach, odbiera je uprawniony odbiorca (wyspecjalizowana firma).</p>
<p>W procesach topienia stopów Al szczególnie stosować należy następujące sposoby zapobiegania negatywnym oddziaływaniom na środowisko:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- konieczność stosowania pokryw na tyglach bądź kotlinach pieców topialnych,</li> <li>- przy rafinacji konieczne są instalacje odgazowujące,</li> <li>- ze względów bezpieczeństwa i ekologicznych, powinno się ograniczać w procesach modyfikacji stosowanie związków z fluorem i chlorem</li> <li>- w przypadku chwilowego magazynowania żużli z fluorkami lub chlorkami, stosować należy specjalne środki zabezpieczenia przed tzw. zanieczyszczeniem rozproszonym.</li> <li>- wszystkie odpady z procesu topienia powinny być wykorzystywane przez specjalistyczne przedsiębiorstwa</li> <li>- zalecane jest rozlewanie bezpośrednio z pieca lub tygla albo przy pomocy kadzi przelewowej z pokrywą.</li> </ul>	<p>W procesach topienia Al przestrzega się następujących zasad:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ze względów technologicznych nie jest możliwe zastosowanie pieca w pełni szczelnego,</li> <li>- związki chloru nie są stosowane, związki fluoru są stosowane zgodnie z technologią – w minimalnych ilościach (odżuźlacz Ecremal N 42 zawierający związki fluoru zużywany w ilości około 0,002 kg/kg stopu),</li> <li>- stosowanie odgazowania (azotem),</li> <li>- żuźle i zgary są przechowywane w pojemnikach na halach a następnie pod wiatą, zabezpieczone przed rozwiewaniem,</li> <li>- odpady z topienia są przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku bądź unieszkodliwienia,</li> <li>- do przelewania ciekłego metalu stosuje się kadzie z pokrywami.</li> </ul> <p>W procesach topienia nie używa się związków chloru, więc nie będzie emisji chloru, chlorowodoru, czy innych pochodnych chloru do środowiska.</p>
<p>W procesach topienia metali nieżelaznych, monitoring zawęzić można do oceny składu chemicznego pyłów i gazów wydostających się poza urządzenia wentylacyjne oraz doraźnej oceny gruntów przy składowiskach żużli i zgarów. Ważnymi miejscami podlegającymi kontroli powinny być kanały odlotowe zarówno w instalacjach odpylających, jak i w wymiennikach ciepła.</p>	<p>Monitoring zanieczyszczeń emitowanych do powietrza obejmuje zanieczyszczenia specyficzne dla tej branży (szczegółowy wykaz badanych zanieczyszczeń – w rozdziale o monitoringu). Stanowiska pomiarowe są na wszystkich emitorach (tam gdzie było to możliwe). Wykonano analizy gleby w otoczeniu zakładu (w 2006 roku).</p>
<p>Najlepsza dostępna technika zapewnia poziom emisji pyłów rzędu 10 mg/Nm<sup>3</sup>.</p>	<p>Obliczona ogólna emisja pyłu (dla całego zakładu) wynosi 5,28 mg/Nm<sup>3</sup> odprowadzanego powietrza.</p>
<p>W ramach zapobiegania emisjom niezorganizowanym pyłów i gazów, zaleca się (tam, gdzie jest to możliwe) m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- unikać rozładunku i składowania sypkich materiałów i odpadów luzem na zewnątrz obiektów,</li> <li>- magazynować sypkie materiały i odpady wewnątrz pomieszczeń produkcyjnych w zamkniętych silosach, najlepiej w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji, w których będą stosowane,</li> <li>- ograniczać ilość czynności przeładunkowych do niezbędnego minimum,</li> <li>- zamykać lub przykrywać pojemniki do przechowywania</li> </ul>	<p>Na terenie zakładu nie dokonuje się rozładunku materiałów sypkich luzem – wszystkie materiały sypkie są dostarczane w opakowaniach; Przechowywane są one w fabrycznych opakowaniach, w magazynach lub w halach, w bezpośrednim sąsiedztwie linii technologicznej; Do procesów są stosowane włączane w halach. Związki organiczne są przechowywane w zamykanych pojemnikach i są one</p>



materiałów ciekłych zawierających lotne związki organiczne, - wydzielone pomieszczenia magazynowe do przechowywania materiałów ciekłych zawierających LZO zaopatrzyć w wentylację mechaniczną.	przykrywane po użyciu danej substancji; Magazyny, w których są przechowywane są wentylowane przy użyciu wentylacji ogólnej.																
Zalecane poziomy emisji stanowiące Najlepszą Dostępną technikę: pył: 1 – 20 mg/Nm <sup>3</sup> , 01 – 1 kg/Mg Al, zalecana częstość badań: 1 raz na rok.	Emisja obliczona dla ARMATOORA S.A. 5,28 mg/Nm <sup>3</sup> , 0,335 kg pyłu/Mg Al, proponuje się badania dwa razy w roku.																
Zapobieganie emisjom pyłu, SO <sub>2</sub> , NO <sub>2</sub> , CO osiąga się poprzez optymalizowanie pracy pieców dla skrócenia czasu topienia poprzez m.in. zamykanie pokrywy pieca, ograniczanie czasu przetrzymywania metalu.	Piec jest półuszczelny; Czas przetrzymania metalu jest ograniczony do niezbędnego minimum;																
Redukcja emisji podczas wytapiania i przetrzymywania aluminium w piecu osiągnięta jest przez: - wychwytywanie gazów odlotowych przy użyciu okapów i instalacji odciągowych oraz usuwanie ich za pośrednictwem emitora, - utrzymywanie maksymalnej emisji pyłów z topienia Al na poziomie 0,1 – 1,0 kg/Mg metalu.	Na wszystkich źródłach emisji zamontowano okapy, emisje z nich są usuwane za pomocą instalacji odciągowej i emitatorów; Emisję pyłów oszacowano na poziomie 0,335 kg pyłu/Mg Al.																
Wskaźnik zużycia wody na 1 Mg dobrych odlewów wynosi 27 m <sup>3</sup>	Zużycie wody określono na poziomie 6,60 m <sup>3</sup> na 1 Mg odlewów (topionego aluminium).																
Ścieki przemysłowe odprowadzanie do wód należy monitorować z częstotliwością 1 raz na kwartał na obecność podstawowych zanieczyszczeń: temperatura, odczyn pH, zawiesina, ChZT <sub>Cr</sub> , BZT <sub>5</sub> , siarczany, chlorki, żelazo, fenole lotne.	Nie występuje odprowadzanie ścieków przemysłowych do wód. Ścieki przemysłowe odprowadzane będą do sieci kanalizacji miejskiej i monitorowane min. 6 razy w roku.																
<table border="1" data-bbox="167 1115 817 1377"> <thead> <tr> <th>Parametr</th> <th>Piec gazowy Wg „Poradnika” dla pieców tyglowych</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Emisja pyłu</td> <td>&lt; 1 kg/t Al</td> </tr> <tr> <td>Emisja NO<sub>x</sub> (jako NO<sub>2</sub>)</td> <td>&lt;1 - 6 kg/t Al</td> </tr> <tr> <td>Techniki oczyszczania</td> <td>Przeważnie niekonieczne, ze względu na małe wielkości pieców</td> </tr> </tbody> </table>	Parametr	Piec gazowy Wg „Poradnika” dla pieców tyglowych	Emisja pyłu	< 1 kg/t Al	Emisja NO <sub>x</sub> (jako NO <sub>2</sub> )	<1 - 6 kg/t Al	Techniki oczyszczania	Przeważnie niekonieczne, ze względu na małe wielkości pieców	<table border="1" data-bbox="912 1070 1519 1420"> <thead> <tr> <th>Parametr</th> <th>Piec gazowy Stwierdzone w ARMATOORA S.A.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Emisja pyłu</td> <td>0,335 kg/t Al (łącznie z pieców wszystkich rodzajów)</td> </tr> <tr> <td>Emisja NO<sub>x</sub> (jako NO<sub>2</sub>)</td> <td>0,702 kg/t Al (łącznie z pieców wszystkich rodzajów)</td> </tr> <tr> <td>Techniki oczyszczania</td> <td>Filtry labiryntowe, 3 stopniowe (EKOFILTR)</td> </tr> </tbody> </table>	Parametr	Piec gazowy Stwierdzone w ARMATOORA S.A.	Emisja pyłu	0,335 kg/t Al (łącznie z pieców wszystkich rodzajów)	Emisja NO <sub>x</sub> (jako NO <sub>2</sub> )	0,702 kg/t Al (łącznie z pieców wszystkich rodzajów)	Techniki oczyszczania	Filtry labiryntowe, 3 stopniowe (EKOFILTR)
Parametr	Piec gazowy Wg „Poradnika” dla pieców tyglowych																
Emisja pyłu	< 1 kg/t Al																
Emisja NO <sub>x</sub> (jako NO <sub>2</sub> )	<1 - 6 kg/t Al																
Techniki oczyszczania	Przeważnie niekonieczne, ze względu na małe wielkości pieców																
Parametr	Piec gazowy Stwierdzone w ARMATOORA S.A.																
Emisja pyłu	0,335 kg/t Al (łącznie z pieców wszystkich rodzajów)																
Emisja NO <sub>x</sub> (jako NO <sub>2</sub> )	0,702 kg/t Al (łącznie z pieców wszystkich rodzajów)																
Techniki oczyszczania	Filtry labiryntowe, 3 stopniowe (EKOFILTR)																
<p>Dla analizowanej instalacji wtórnego wytopu aluminium firmy ARMATOORA S.A. ze względu na małe zużycie energii nie ma potrzeby wprowadzania systemu zarządzania efektywnością energetyczną (system ENEMS) – wprowadzane są inne techniki wspierające ten system (są one wystarczające i adekwatne do poziomu zużycia energii).</p> <p>Są to:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– szkolenia podnoszące poziomo wiedzy specjalistycznej wśród pracowników,</li> <li>– podejmowanie tematyki efektywności energetyki w ramach systemowych zasad produkcyjnych,</li> <li>– skuteczna kontrola procesów technologicznych (monitoring technologiczny),</li> <li>– konserwacja i systematyczne remonty urządzeń oraz linii technologicznych,</li> <li>– monitorowanie i pomiary zużycia energii,</li> <li>– podejmowanie okresowych audytów energetycznych,</li> <li>– monitorowanie i porównywanie poszczególnych poziomów efektywności energetycznych dla analizowanych procesów i urządzeń (np. pieców topialnych czy maszyn odlewniczych).</li> </ul>																	

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 i art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i w związku z tym nie ma obowiązku posiadania „Programu Zapobiegania Awariom”. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwala na automatyczną stałą kontrolę i regulację parametrów poszczególnych procesów technologicznych umożliwiając tym samym alarmowanie o zbliżaniu się parametrów do stanów granicznych i natychmiastowe wyłączenie poszczególnych układów. System kontroli parametrów prowadzonego procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii. W sytuacji awarii poszczególne źródła emisji zanieczyszczeń i energii do środowiska będą wyłączone z eksploatacji a w przypadku awarii automatycznego sterowania procesami technologicznymi prowadzone będzie sterowanie manualne. Zapobieganie ewentualnym niewielkim awariom opiera się o system monitorowania procesów technologicznych a ewentualne oddziaływanie na środowisko takiej awarii ograniczy się do terenu Zakładu. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z wdrożonym w Spółce Systemem Zarządzania Jakością ISO 9001.

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. We wniosku wykazano, że emisja dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, pyłu zawieszonego PM10 i tlenku węgla do powietrza z emitatorów instalacji, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu. Dodatkowo emisja fluoru, węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W zakładzie eksploatowana jest malarnia proszkowa, będąca źródłem emisji lotnych związków organicznych (LZO). Przedstawiona we wniosku analiza zużycia LZO wykazuje, że roczne zużycie LZO na linii malowania grzejników wynosi 4,9 Mg/rok i jest mniejsze od wartości granicznej, wymienionej w załączniku nr 8 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260 poz. 2181 ze zm.). W związku z powyższymi instalacja objęta niniejszą decyzją nie podlega wymaganiom w/w rozporządzenia w zakresie emisji LZO.

Na terenie instalacji eksploatowane są cztery kotły gazowe (emitory E17, E18, E31 i E32), o łącznej wydajności cieplnej 3,005 MW, oraz Laboratorium Zakładowe, z którego zanieczyszczenia wprowadzane są do powietrza emitorem E23. Kotły służą wyłącznie do ogrzewania wnętrza hal produkcyjnych, wytwarzane w nich spaliny nie są wykorzystywane w procesie technologicznym, natomiast w Laboratorium Zakładowym wykonywane są analizy chemiczne na potrzeby malarni anaforetycznej. Malarnia ta nie jest zaliczana do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, dla których konieczne jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 grudnia 2004 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. Nr 283 poz. 2839) zarówno instalacje energetyczne o nominalnej mocy cieplnej od 1 MW do 15 MW opalane paliwem gazowym, jak i dygestoria zaliczane są do instalacji z których emisja nie wymaga pozwolenia, a których eksploatacja wymaga zgłoszenia. Mając na uwadze powyższe w niniejszej decyzji nie ustalono warunków emisji z emitorów E17, E18, E31, E32 i E23.

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustaliłem usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowiska te będą zamontowane na emitorach: E1 – E15, E24, E25, E27, E28, E29, E54, E60, E61. Zarządzający instalacją wykazał we wniosku, że brak jest możliwości zlokalizowania stanowisk do pomiarów zgodnie z wymogami Polskiej Normy na emitorach E16, E22, E30, E55 – E59, oraz emitorach wentylacji hali H2 (emitory E33 – E53). Dostosowanie tych emitorów do wymogu zainstalowania króćców pomiarowych wiązałoby się z przebudową instalacji, w tym modernizacją całego układu wentylacji. Działanie takie byłoby nieuzasadnione ekonomicznie ze względu na wysokość koniecznych nakładów. W związku z powyższym uznano, że koszty poniesione przy wykonaniu pomiarów emisji byłyby niewspółmiernie wysokie w odniesieniu do ewentualnych korzyści i odstąpiono od obowiązku lokalizacji punktów pomiarowych na w/w emitorach.

Ze względu na brak możliwości wykonania pomiarów emisji związków fluoru w emitorze odprowadzającym zanieczyszczenia z procesów rafinacji zobowiązano do przedstawienia harmonogramu modernizacji wentylacji z emitora E30 w celu umożliwienia wykonywania pomiarów zgodnie z wymogami obowiązującymi w tym zakresie.

Ponadto, w związku z faktem że na emitorze E62 nie zostało zamontowane stanowisko pomiarowe, a istnieje możliwość jego wykonania, zobowiązano prowadzącego instalację do zamontowania króćców pomiarowych w terminie do 31 maja 2011 r.

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi.

Instalacja korzysta z zewnętrznych sieci wodociągowo-kanalizacyjnych. Pobór wody do celów bytowych i przemysłowych będzie odbywał się z wodociągu komunalnego Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. w Nisku. Ścieki bytowe, przemysłowe oraz wody opadowo-roztopowe wprowadzane są w mieszaninie, dwoma przyłączami do miejskich urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu. Ścieki przemysłowe zawierają substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Ze względu na specyfikę produkcji uznano za niezbędne nałożenie warunków związanych z monitorowaniem jakości ścieków.

Z uwagi na to, że instalacja nie będzie negatywnie wpływać na stan jakości wód podziemnych niniejszą decyzją nie nałożono obowiązku wykonania lokalnej sieci piezometrów w celu śledzenia wpływu instalacji na stan jakości wód podziemnych.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych, zbieranych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań i nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymane będą standardy jakości środowiska.

W świetle powyższego stwierdzono, że aktualnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i orzeczono jak w sentencji.

### **Pouczenie**

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

Opłata skarbową w wys. 2 011 zł  
uiszczoną w dniu 18 lutego 2010 r.  
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa  
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

**Andrzej Kulig**  
Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU  
ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Armatoora S.A.  
ul. Sandomierska 14, 37-400 Nisko
2. Armatura Kraków S.A.  
ul. Zakopiańska 72, 30-418 Kraków
3. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
ul. gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów