



OS-I.7222.33.1.2012.MH

Rzeszów, 2012-04-27

DECYZJA

Działając na podstawie:

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

po rozpatrzeniu wniosku **Armatoora S.A.** ul. Sandomierska 14, 37-400 Nisko (REGON 180384423) przesłanego przy piśmie z dnia 3 lutego 2012 r. w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 6 grudnia 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/34-1/10, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę

orzekam

zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 6 grudnia 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/34-1/10, udzielającą 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 w następujący sposób:

I. Punkty od I do IX otrzymują brzmienie:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

W instalacji zlokalizowanej w hali produkcyjnej H2 prowadzone będą procesy topienia i odlewania detali z aluminium, mosiądzu lub stopów ZnAl w celu produkcji grzejników, detali do linii wysokiego napięcia, zaczepek i wsporników, armatury łazienkowej.

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

W skład instalacji wchodzić będą:

I.2.1. Odlewnia ciśnieniowa aluminium o nominalnej zdolności produkcyjnej 30 Mg/dobę:

- piece topielne gazowe:
 - piec topielny gazowy MARCONI MT 300 o pojemności 3000 kg i wydajności cieplnej palnika 2,093 MW_t, wyposażony w pokrywę i okap, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E28,
 - piec topielny gazowy MARCONI MT 1200 o pojemności 12000 kg i wydajności cieplnej palnika 2,675 MW_t, wyposażony w pokrywę i okap, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitory E27 i E29,
 - piec topielny gazowy CIVARDI FFR3 o pojemności 3000 kg i wydajności cieplnej palnika 1,163 MW_t, wyposażony w pokrywę i okap, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E26,
 - 2 piece topielne gazowe KB 600 HS o pojemności 600 kg i wydajności cieplnej palnika 0,581 MW_t każdy, wyposażone w pokrywy i okapy, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitory E61 i E62,
- stanowisko wygrzewania kadzi z palnikiem gazowym o wydajności cieplnej 0,015 MW_t, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez wentylację ogólną hali (emitory E33 – E53),
- urządzenie do rafinacji aluminium w kadzi o mocy 3 kW, ogrzewane elektrycznie, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E61,
- maszyny odlewnicze ciśnieniowe (10 szt.) współpracujące z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz jeden piec podgrzewczy rezerwowy:
 - 9 pieców podgrzewczych gazowych MARCONI TRSF120 o pojemności 1200 kg i wydajności palnika 0,094 MW_t każdy, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez wentylację ogólną hali (emitory E33 – E53),
 - piec podgrzewczy gazowy MARCONI TRSF250 o pojemności 2500 kg i wydajności palnika 0,094 MW_t, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez wentylację ogólną hali (emitory E33 – E53),
 - piec podgrzewczy gazowy FERGAL A116 o pojemności 2500 kg i wydajności palnika 0,105 MW_t, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez wentylację ogólną hali (emitory E33 – E53),
 - 2 maszyny odlewnicze MAICO GK 1000 o mocy 60 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 90 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 30 kW, (użytkowana dla potrzeb produkcji detali do amortyzatorów 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 37 kW, podłączone do systemu wyciągowego hali H2 poprzez okap, chłodzona wodą w obiegu zamkniętym, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E24,
- 6 pras hydraulicznych DIESSE-PRESSE o mocy 22 kW każda.

I.2.2. Odlewnia metali kolorowych (stopów ZnAl i mosiądzu) o nominalnej zdolności produkcyjnej 1,7 Mg/dobę:

- urządzenia do sporządzania masy rdzeniarskiej i wytwarzania rdzeni (tylko w przypadku odlewów z mosiądzu):
- mieszarka skrzydełkowa,
 - nadmuchiarka ręczna stołowa RD1 o wydajności 100 kg/8h, ogrzewana elektrycznie, wyposażona w odciąg boczny, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E65,
 - nadmuchiarka automatyczna IMR FA 2,5 o wydajności 200 kg/8h, ogrzewana elektrycznie, wyposażona w okap, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E65,
 - 2 strzelarki półautomatyczne ROPERWERK o wydajności 200 kg/8h każda, ogrzewane elektrycznie, wyposażone w odciąg boczny, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E65,
 - strzelarka automatyczna SHALCO AS-1 o wydajności 400 kg/8h, ogrzewana gazem, wyposażona w okap, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E65,
- urządzenia do topienia i odlewania mosiądzu:
- 2 piece topielne indukcyjne sieciowej częstotliwości typu PIM 100 współpracujące ze stanowiskami do zalewania ręcznego, substancje zanieczyszczające poprzez okapy znad urządzeń wprowadzane będą do atmosfery emitorem E66,
 - stanowisko osuszania kokil,
 - piec indukcyjny topielny sieciowej częstotliwości typu PIK 600 współpracujący ze stanowiskiem do odlewania ręcznego w kokilarkach grawitacyjnych IMR (2 szt.), substancje zanieczyszczające poprzez okapy znad urządzeń wprowadzane będą do atmosfery emitorem E66,
 - urządzenia do odlewania pod niskim ciśnieniem, ogrzewane elektrycznie, stanowiące zespolone urządzenie do topienia i odlewania metalu, substancje zanieczyszczające poprzez okapy znad urządzeń wprowadzane będą do atmosfery emitorem E66,
 - piec indukcyjny kanałowy sieciowej częstotliwości typu PIK 300 do przetopu złomu obiegowego, substancje zanieczyszczające poprzez okap znad urządzenia wprowadzane będą do atmosfery emitorem E63,
- urządzenia do oczyszczania i wstępnej obróbki mosiądzu:
- śrutownica DISA,

- piła taśmowa LBS, wyposażona w odciąg dolny, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E68,
 - 2 piły ceramiczne jednotarczowe, wyposażone w odciągi dolne, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E67,
 - szlifierka tarczowa dwustanowiskowa, wyposażona w odciąg dolny, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E68,
- urządzenia do topienia i odlewania stopów ZnAl:
- maszyna odlewnicza ciśnieniowa, elektryczna, gorąco-komorowa typu AGRATTI stanowiąca zespolone urządzenie do topienia i odlewania metalu, wyposażona w okap, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E66,
 - maszyna odlewnicza ciśnieniowa, elektryczna, gorąco-komorowa typu FRECH stanowiąca zespolone urządzenie do topienia i odlewania metalu, wyposażona w okap, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery przez emitor E66,
- urządzenia do oczyszczania i wstępnej obróbki stopów ZnAl:
- stanowisko odłamywania ręcznego,
 - 2 prasy pneumatyczne,
 - prasa hydrauliczna,
 - 3 wiertarki i gwinciarka,
 - oczyszczarka pneumatyczna,
 - 4 urządzenia elektryczne Robomat do podgrzewania kokil.

I.3. Charakterystyka procesów technologicznych.

I.3.1. Odlewanie ciśnieniowe aluminium:

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 5 topliwych piecach gazowych. Roztopione aluminium o składzie chemicznym zgodnym z normą będzie przelewane z pieców do kadzi transportowej, poddawane operacjom odgazowania (rafinacji) i odżużlenia przy pomocy azotu i soli odżużlających, 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 wtryśnięciu 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 lub przekazywał na stanowisko obłamywania ręcznego celem usunięcia wlewków, wypływek i nadlewów. Aluminium odpadowe zawracane będzie do produkcji. Odlewy układane będą w pojemnikach transportowych, w których przewożone będą do dalszej obróbki.

I.3.2. Odlewanie stopów ZnAl i mosiądzu:

Surowcem do produkcji będą gotowe stopy mosiądzu i ZnAl w postaci gąsek, dodatki stopowe oraz elementy pochodzące z okrawania i wstępnej obróbki własnych odlewów. Czyste odlewy brakowe będą zawracane do procesu technologicznego, przy czym w przypadku mosiądzu braki będą wstępnie przetapiane do postaci gąsek

w odrębnym indukcyjnym piecu topliwnym. Nie będzie stosowany złom wtórny dostarczany z zewnątrz, który mógłby posiadać zanieczyszczenia ani odlewy brakowe pokryte powłoką galwaniczną. Wykonanie odlewów z mosiądzu będzie wymagało wcześniejszego przygotowania rdzeni, natomiast wykonanie odlewów ze stopów cynku (ZnAl) odbywać się będzie bezrdzeniowo. Rdzenie sporządzane na bazie piasku kwarcowego z dodatkiem żywicy i utwardzacza, wykonywane będą przy użyciu mieszarki skrzydełkowej i 4 ogrzewanych gazem rdzeniarek. Topienie i odlewanie mosiądzu odbywać się będzie w dwóch piecach topliwnych indukcyjnych współpracujących ze stanowiskami do zalewania ręcznego, piecu indukcyjnym topliwnym współpracującym ze stanowiskiem do odlewania w kokilarkach grawitacyjnych oraz elektrycznym urządzeniu do odlewania pod niskim ciśnieniem. Topienie i odlewanie stopów ZnAl odbywać się będzie w dwóch elektrycznych maszynach odlewniczych ciśnieniowych gorąco-komorowych. W trakcie topienia płynne stopy poddawane będą procesowi rafinacji i odżużlenia przy pomocy węgla drzewnego i środków pokryciowo – rafinujących. Gotowe odlewy poddawane będą wstępnej obróbce polegającej na oczyszczaniu z masy rdzeniarskiej (tylko odlewy mosiężne) a następnie odłamywaniu nadlewów ręcznym lub mechanicznym przy użyciu pił lub pras i wstępnym szlifowaniu celem usunięcia większych nierówności. Powstały w ten sposób metal zawierany będzie do produkcji stanowiąc tzw. złom obiegowy.

I.3.3. Sposób odprowadzania zanieczyszczeń z procesów prowadzonych w hali H2: Instalacja służąca do odlewania metali kolorowych wyposażona będzie w stanowiskową wentylację mechaniczną wyciągową, odprowadzającą na zewnątrz hali zanieczyszczone pyłami i gazami powietrze znad stanowisk produkcyjnych, poprzez odciągi miejscowe i współpracujące z emitarami urządzenia ochrony atmosfery. Piece topliwe gazowe i indukcyjne, stanowisko rafinacji oraz maszyny odlewnicze i stanowiska do odlewania metali kolorowych wyposażone będą w zabudowę lub okapy pozwalające na odprowadzanie zanieczyszczeń poza halę produkcyjną w sposób zorganizowany emitarami. Zanieczyszczenia powstające w trakcie pracy palników gazowych w piecach podgrzewczych gazowych oraz stanowiskach podgrzewania kadzi odprowadzane będą do atmosfery przez mechaniczną wentylację wywiewną hali (21 szt. wentylatorów w świetlikach hali). Hala produkcyjna wyposażona będzie w wentylację nawiewną ogólną wykorzystywaną do dostarczenia świeżego powietrza do wnętrza hali. Na terenie odlewni aluminium będzie znajdowało się jedno urządzenie ochrony atmosfery, filtr wchodzący w skład instalacji IMAS wyłapujący zanieczyszczenia olejowe z powietrza odprowadzanego przez emitator E24. Na terenie odlewni stopów ZnAl i mosiądzu będą znajdowały się trzy filtry tkaninowe pulsacyjne typu WIT-C odpylające powietrze odprowadzane przez emitatory E65, E67 i E68.

I.3.4. Zagęszczanie emulsji i olejów używanych w maszynach odlewniczych w procesie odlewania aluminium: Zawierające emulsje i oleje substancje, zatrzymywane przez instalację IMAS oraz nadmiar wody z emulsją służący do chłodzenia i smarowania form od wewnątrz oraz z olejem wykorzystywanym do smarowania tłoków w maszynach odlewniczych ciśnieniowych odprowadzany będzie do zbiornika retencyjnego, a następnie okresowo poddawany rozdziałowi w urządzeniu CLIMECO ECO – 20000 do odprowadzania zużytych emulsji olejowych o wydajności ok. 6,7 Mg/dobę.

W wyniku pracy urządzenia następować będzie oddzielanie olejów, smarów i emulsji od wody. Powstające odpady przekazywane będą uprawnionej firmie do dalszego zagospodarowania, a nadmiar wody (ścieki technologiczne) odprowadzany będzie do kanalizacji.

I.3.5. Obieg wód chłodniczych:

Odlewnia wyposażona będzie w układ wód chłodniczych składający się z dwóch zamkniętych obiegów wody. Obieg wody „czystej” (A) będzie wykorzystywany do chłodzenia maszyn ciśnieniowych do odlewania aluminium oraz chłodzenia rdzeniarek do wykonywania rdzeni piaskowych i urządzeń do odlewania niskociśnieniowego w procesie odlewania mosiądzu. W skład obiegu będą wchodziły 4 chłodnie wentylatorowe, dwukomorowy zbiornik retencyjny oraz 3 pompy. Obieg wody „brudnej” (B) będzie wykorzystywany do chłodzenia odlewów. W skład obiegu będą wchodziły: chłodnia wentylatorowa, dwukomorowy zbiornik retencyjny oraz pompa. W przypadku konieczności uzupełnienia wody znajdującej się w obiegu chłodniczym woda pobierana z sieci będzie poddawana uzdatnianiu i zmiękczeniu przy użyciu wymienników jonitowych.

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
Odlewnia ciśnieniowa aluminium			
Maszyny odlewnicze MAICO GK 1000 – 2 szt. MAICO GK-S 1800 – 1 szt. COLOSIO PFO 900 – 1 szt. COLOSIO PFO 1200 – 4 szt. COLOSIO PFO 700 – 1 szt. MAICO GK 650 – 1 szt. Okapy znad urządzeń	E24	Dwutlenek azotu	0,155
		Dwutlenek siarki	0,010
		Pył ogółem	0,044
		Pył zawieszony PM10	0,044
		Tlenek węgla	0,228
		Węglowodory alifatyczne	0,106
		Węglowodory aromatyczne	0,014
Piec topliwny CIVARDI FFR 3 3000 – zanieczyszczenia odbierane z okapu znad zasypu wsadu	E26	Dwutlenek azotu	0,170
		Dwutlenek siarki	0,026
		Pył ogółem	0,043
		Pył zawieszony PM10	0,009
		Tlenek węgla	0,047
		Węglowodory alifatyczne	0,029
		Węglowodory aromatyczne	0,016
Piec podgrzewczy MARCONI MT 1200 – odciąg znad zsypu materiałów i topienia aluminium	E27	Dwutlenek azotu	0,587
		Dwutlenek siarki	0,260
		Pył ogółem	0,062
		Pył zawieszony PM10	0,012
		Tlenek węgla	8,978
		Węglowodory alifatyczne	0,106
		Węglowodory aromatyczne	0,022

Piec podgrzewczy MARCONI MT 1200 – zanieczyszczenia odbierane z okapu nad klapą do czyszczenia pieca	E29	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,054 0,022 0,021 0,004 0,290 0,053 0,007
Piec topialny MARCONI MT 300 – odciąg z nadzsyu materiałów, strefy topienia i kłapy do czyszczenia pieca	E28	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,459 0,048 0,018 0,004 0,102 0,076 0,006
Piec topialny KB 600 HS nr 1 – odciąg z okapu nad piecem	E60	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,085 0,013 0,005 0,001 0,024 0,006 0,002
Piec topialny KB 600 HS nr 2 i stanowisko rafinacji – odciąg z okapu nad piecem i stanowiska rafinacji	E61	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Fluor Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,085 0,013 0,057 0,005 0,001 0,024 0,006 0,002
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E33	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E34	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E35	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym	E36	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,007 0,001 0,003 0,003

WO30 w świetliku dachowym		Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E37	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E38	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E39	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E40	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E41	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E42	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E43	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz	E44	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki	0,007 0,001

stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym		Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E45	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E46	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E47	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E48	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E49	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E50	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E51	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001

Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E52	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Zanieczyszczenia z nawy hali z piecami podgrzewczymi gazowymi (10 szt.) oraz stanowiskiem podgrzewania kadzi – odprowadzane wentylatorem osiowym WO30 w świetliku dachowym	E53	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,007 0,001 0,003 0,003 0,002 0,002 0,001
Odlewnia stopów ZnAl i mosiądzu			
Piec indukcyjny PIK 300 – odciąg z okapu nad piecem	E63	Cynk Miedź Ołów Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Pył zawieszony PM10	0,018 0,030 0,0005 0,089 0,0009 0,049
Rdzeniarnia: Automat rdzeniarski Roperwerk (2 szt.) – odciąg boczny Nadmuchiarka stołowa Rd1 (1 szt.) – odciąg boczny Strzelarka do rdzeni Shalko AS-1 (1 szt.) – okap nad urządzeniem Nadmuchiarka automatyczna IMR FA 2,5 (1 szt.) – okap nad urządzeniem	E65	Alkohol furfurylowy Amoniak Dwutlenek azotu Formaldehyd Tlenek węgla Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,21 0,012 0,002 0,020 0,001 0,047 0,033
Kokilarki i piece indukcyjne: Kokilarka IMRC55 (2 szt.) Piec indukcyjny PIM 100 (2 szt.) Piec indukcyjny PIK 600 (1 szt.) Maszyna ciśnieniowa FRECH (1 szt.) Maszyna ciśnieniowa AGRATTI (1 szt.) Urządzenie do odlewania pod niskim ciśnieniem IMR (1 szt.) Okapy nad urządzeniami	E66	Cynk Miedź Ołów Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Pył zawieszony PM10 Węglowodory alifatyczne	0,094 0,066 0,0003 0,299 0,0006 0,164 0,100
Obcinanie nadlewów: Piła jednotarczowa (2 szt.) – odciąg dolny	E67	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,039 0,027
Obcinanie nadlewów: Szlifierka tarczowa dwustanowiskowa (1 szt.) – odciąg dolny Piła taśmowa LBS (1 szt.) – odciąg górny	E68	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,025 0,018

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji.

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Alkohol furfurylowy	1,260
2.	Amoniak	0,072

3.	Formaldehyd	0,120
4.	Dwutlenek azotu	12,188
5.	Dwutlenek siarki	3,076
6.	Fluor	0,458
7.	Cynk	0,674
8.	Miedź	0,573
9.	Ołów	0,005
10.	Pył ogółem	4,787
11.	Ołów w pyłe ogółem	0,009
12.	Pył zawieszony PM10	2,793
13.	Tlenek węgla	78,292
14.	Węglowodory alifatyczne	3,701
15.	Węglowodory aromatyczne	0,611

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.2.1. Dopuszczalna ilość odprowadzanych ścieków.

II.2.1.1. Ścieki przemysłowe:

Tabela 3

Wylot do kanalizacji zakładowej	Rodzaj ścieków	$Q_{\text{śr h}}$ [m ³ /h]	$Q_{\text{max h}}$ [m ³ /h]	$Q_{\text{śr d}}$ [m ³ /d]	$Q_{\text{max d}}$ [m ³ /d]	$Q_{\text{śr r}}$ [m ³ /rok]	$Q_{\text{max r}}$ [m ³ /rok]
K1	Ścieki przemysłowe powstające w wyniku pracy stacji zmiękczenia wody	1,35	1,5	21	25	7200	8550
K2	Ścieki przemysłowe z układu zagęszczania emulsji i olejów używanych w maszynach odlewniczych w procesie odlewania aluminium	0,75	1	11	15	3600	4950
Razem							
		2	2,5	32	40	10800	13500

II.2.1.2. Wody opadowo-roztopowe:

Całkowita powierzchnia odwadniana systemem kanalizacji deszczowej, w tym powierzchnia szczelna narażona na zanieczyszczenia (drogi, place, parkingi) wynosić będzie 4714 m².

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

II.2.2.1. Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych wylotem K1.

Tabela 4

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Wartość dopuszczalna
1.	pH	-	6,0 – 8,5
2.	Zawiesina ogólna	mg/l	265

3.	ChZT	mg O ₂ /l	545
4.	BZT ₅	mg O ₂ /l	336

II.2.2.2. Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych wylotem K2.

Tabela 5

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Wartość dopuszczalna
1.	pH	-	6,0 – 8,5
2.	Zawiesina ogólna	mg/l	265
3.	ChZT	mg O ₂ /l	545
4.	BZT ₅	mg O ₂ /l	336
5.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

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.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	10	Czyszczenie przewodów odciągów maszyn odlewniczych.
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	200	Chłodzenie i smarowanie form i tłoków w maszynach odlewniczych.

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadów
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	500	Topienie i podgrzewanie metali w piecach odlewniczych i podgrzewczych.
2.	10 10 03	Żużle i zgary odlewnicze	500	Topienie i podgrzewanie metali w piecach odlewniczych i podgrzewczych.
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	200	Odlewanie elementów armatury z mosiądzu.
4.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	250	Topienie i odlewanie detali z metali kolorowych.
5.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	120	Remonty eksploatowanych pieców popielnych, podgrzewczych i topliwno-odlewniczych.

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]
Odlewnia ciśnieniowa aluminium						
1.	E24	13,0	1,6	8,0	312	8040
2.	E26	14,6	0,6	4,5	473	1600
3.	E27	15,5	0,85	11,1	756	8040
4.	E29	15,5	0,5	2,6	323	8040
5.	E28	14,0	0,7	4,6	724	6440
6.	E60	14,5	0,45	0,0 (zadaszony)	473	8040
7.	E61	14,5	0,45	0,0 (zadaszony)	473	8040
8.	E33	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
9.	E34	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
10.	E35	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
11.	E36	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
12.	E37	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
13.	E38	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
14.	E39	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
15.	E40	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
16.	E41	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
17.	E42	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
18.	E43	11,8	0,3	0,0	303	8040

				(boczny)		
19.	E44	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
20.	E45	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
21.	E46	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
22.	E47	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
23.	E48	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
24.	E49	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
25.	E50	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
26.	E51	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
27.	E52	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
28.	E53	11,8	0,3	0,0 (boczny)	303	8040
Odlewnia stopów ZnAl i mosiądzu						
29.	E63	10	0,4	10,0	423	6000
30.	E65	10	0,4	8,0	293	6000
31.	E66	10	0,63	13,4	293	6000
32.	E67	10	0,32	6,9	293	6000
33.	E68	10	0,4	3,3	293	6000

III.1.2. Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

Tabela 9

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
1.	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.	Dwustopniowy zespół filtracyjny IMAS: I stopień – zespół filtrów labiryntowych FLUID 65000, II stopień – zespół filtrów siatkowych FW008004, wydajność 65000 m ³ /h	98
2.	E65	Rdzeniarnia: Automat rdzeniarski Roperwerk (2 szt.) Nadmuchiarka stołowa Rd1 (1 szt.) Strzelarka do rdzeni Shalko AS-1 (1 szt.) Nadmuchiarka automatyczna IMR FA 2,5 (1 szt.)	Filtr tkaninowy pulsacyjny typu WIT-C/N/1200/4 wydajność 3600 m ³ /h	95
3.	E67	Obcinanie nadlewów: Piła jednotarczowa (2 szt.)	Filtr tkaninowy pulsacyjny typu WIT-C/N/1000 wydajność 2000 m ³ /h	95
4.	E68	Obcinanie nadlewów:	Filtr tkaninowy pulsacyjny	95

	Szlifierka tarczowa dwustanowiskowa (1 szt.) Piła taśmowa LBS (1 szt.)	typu WIT-C/N/1000 wydajność 1500 m ³ /h	
--	---	---	--

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 deszczowe będą wprowadzane do sieci kanalizacji Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. w Nisku.

III.2.4. Ścieki przemysłowe z instalacji wprowadzane będą do kanalizacji zakładowej wylotami K1 (N 50°31'23,11`` E 22°8'7,11``) i K2 (N 50°31'22,67`` E 22°8'6,39``), stanowiącymi granicę instalacji w zakresie gospodarki wodno – ściekowej, a następnie do urządzeń kanalizacyjnych Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. w Nisku wylotem S2 (N 50°52'15,9`` E 22°13'43,6``).

III.2.5. 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.2.6. 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.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	W oznakowanych pojemnikach z tworzywa sztucznych w magazynie odpadów – pomieszczenie zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, posiadające betonową posadzkę.
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	W oznakowanym szczelnym zbiorniku o pojemności około 20 m ³ w pomieszczeniu Reaktora na hali H2 – pomieszczenie zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, posiadające betonową posadzkę

III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	W oznakowanych kontenerach stalowych (pojemność kontenerów około 20 Mg) –

			plac i wiata magazynowa obok hali H2, na powierzchni utwardzonej.
2.	10 10 03	Żużle i zgary odlewnicze	W oznakowanych kontenerach stalowych (pojemność kontenerów około 20 Mg) – plac i wiata magazynowa obok hali H2, na powierzchni utwardzonej.
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	W oznakowanym kontenerze stalowym o pojemności około 50 m ³) – plac i wiata magazynowa obok hali H2, na powierzchni utwardzonej.
4.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Luzem na paletach w oznakowanym miejscu – w zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych magazynie odpadów, posiadającym betonową posadzkę oraz na ogrodzonym placu obok magazynu odpadów na powierzchni utwardzonej.

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 12

Lp,	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
1.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	R2, R14, R15, D10
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	R9, R14, D10

III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	R4, R14
2.	10 10 03	Żużle i zgary odlewnicze	R4, R14
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	R14, R15, D1, D5, D13
4.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	R4, R14, R15
5.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	R14, 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
Źródła typu „BUDYNEK”					
1.	Strefa odlewania wysokociśnieniowego aluminium hala H2 z urządzeniami technologicznymi Strefa odlewania stopów ZnAl i mosiądzu hala H2 z urządzeniami technologicznymi	B2	80 x 50 x 8	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”					

2.	Wentylator instalacji wyciągowej IMAS o mocy 75 kW, zlokalizowany przy elewacji północno – zachodniej hali H2	P10	1	16	8
3.	Wentylator instalacji wyciągowej IMAS o mocy 75 kW, zlokalizowany przy elewacji północno – zachodniej hali H2	P11	1	16	8
4.	Zespół chłodni wentylatorowych zlokalizowanych przy elewacji południowo – wschodniej hali H2	P13	4	16	8
5.	Nawiew powietrza (wentylacja ogólna hali H2) zlokalizowany na elewacji południowo – wschodniej hali H2	P14	8	16	8
6.	Nawiew powietrza (wentylacja ogólna hali H2) zlokalizowany na elewacji południowo – wschodniej hali H2	P15	8	16	8

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

IV.1. Maksymalna ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji:

Tabela 15

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Wartość
Odlewnia ciśnieniowa aluminium			
1.	Aluminium (gąski)	Mg/rok	10058
2.	Dodatki stopowe (zaprawa AlSr10 lub jej zamienniki)	Mg/rok	4,5
3.	Olej smarowy	Mg/rok	15
4.	Oddzielacz do czerpaków	Mg/rok	0,072
5.	Pasta	Mg/rok	0,06
6.	Emulsja chłodząca	Mg/rok	132
7.	Azot techniczny	wiązki	48
8.	Sól odżużlająca ECREMAL N 42	Mg/rok	15,6
9.	Oddzielacz od form TRENEX A1 SI	Mg/rok	0,12
10.	Środek czyszczący PROBAT-FLUS OFENREINIGER 200	Mg/rok	0,36
Odlewnia stopów ZnAl i mosiądzu			
11.	Mosiądz (gąski)	Mg/rok	300
12.	Stop ZnAl (gąski)	Mg/rok	120
13.	Dodatki stopowe – cynk hutniczy, aluminium czyste, magnez	Mg/rok	0,9
14.	Węgiel drzewny	Mg/rok	1,2
15.	Grafit amorficzny	Mg/rok	0,9
16.	Pokrycie wodne Argentol	Mg/rok	0,03
17.	Smar Levex	Mg/rok	0,05
18.	Olej lterm	Mg/rok	0,025

19.	Piasek kwarcowy	Mg/rok	180
20.	Utwardzacz HARTER AT 7	Mg/rok	0,5
21.	Czerwień żelazowa	Mg/rok	0,05
22.	Śrut stalowy	Mg/rok	4
23.	Kulki szklane 250-350	Mg/rok	0,4
24.	Żużel Zincogen 318	Mg/rok	0,025
25.	Żywica RESIN 4102	Mg/rok	2,4

IV.2. Maksymalne zużycie energii i paliw dla potrzeb własnych instalacji:

Tabela 16

Lp.	Rodzaj energii i paliw	Jednostka	Wartość
1.	Gaz ziemny	m ³ /rok	2430000
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	8700

V.3. Maksymalne zużycie wody dla potrzeb instalacji:

Tabela 17

Lp.	Zużycie wody	Jednostka	Wartość
1.	Na potrzeby chłodzenia	m ³ /rok	9500
2.	Na potrzeby technologiczne	m ³ /rok	6500
	RAZEM	m ³ /rok	15000

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 odlewni ciśnieniowej aluminium.

V.1.1.1. Stanowisko kontroli dostaw.

Badanie składu chemicznego na spektrometrze, w tym sprawdzenie z aktualną normą materiałową. 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 w piecu topialnym podczas topienia gąsek aluminiowych i układów wlewowych, pomiary ciągłe na piecu – wskazania na szafie sterowniczej (rejestracja raz na zmianę). Zapis rejestrowany i przechowywany w Kartach rejestracyjnych Kontroli Jakości.

V.1.1.3. Stanowisko rafinacji.

Badanie stopnia zagazowania materiału (indeks gęstości) i analiza chemiczna stopu aluminium – wykonywane raz na zmianę. Wyniki badań stopnia zagazowania zapisywane na dysku twardym komputera. 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.1.1.4. Stanowisko pieców podgrzewczych.

Badania gęstości stopu aluminium po procesie rafinacji i wlaniu do pieca podgrzewczego. Wyniki badań zapisywane na twardym dysku oraz drukowane raz na zmianę i rejestrowane w Kartach rejestracyjnych przechowywanych w Dziale Kontroli Jakości.

Kontrola temperatury – wskazania ciągłe na szafie sterowniczej oraz okresowy zapis pomiarów kontrolnych (raz na zmianę) w Karcie rejestracyjnej przechowywanej w Dziale Kontroli Jakości.

Analiza chemiczna stopu aluminium, wykonywana raz na zmianę. Wyniki badań zapisywane na twardym dysku oraz drukowane raz na zmianę i rejestrowane w Kartach rejestracyjnych przechowywanych w Dziale Kontroli Jakości.

Analiza gęstości roztopionego aluminium, wykonywana raz na zmianę. w każdym piecu podgrzewczym. Wyniki badań zapisywane na twardym dysku oraz drukowane raz na zmianę i rejestrowane w Kartach rejestracyjnych przechowywanych w Dziale Kontroli Jakości.

V.1.1.5. Maszyny odlewnicze.

Badanie stężenia emulsji wykorzystywanej w maszynach odlewniczych, wyniki zapisywane będą w Karcie rejestracyjnej Działu Kontroli Jakości, raz na zmianę,

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.1.1.6. Stanowisko Kontroli Jakości.

Kontrola grubości dla ścianki kanału wodnego grzejnika wykonywana raz na zmianę, zapis – Karty pomiarowe Działu Kontroli Jakości.

Kontrola szczelności grzejnika co godzinę lub częściej, zapis – Karty rejestracyjne w Dziale Kontroli Jakości,

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,

a) kontrola wad odlewów DAMPA – prześwietlanie promieniami „X”, zapis – Karty rejestracyjne w Dziale Kontroli Jakości.

V.1.1.7. Sprawdzanie wymiarów rysunkowych odlewu.

Dla konkretnej partii wyrobów odbywać się będzie losowo badanie wyrobu (przecięcie i pomiar). Zapis odnotowywany będzie w Kartach rejestracyjnych w Dziale Kontroli Jakości.

V.1.2. Monitoring technologiczny dla odlewni stopów ZnAl i mosiądzu.

V.1.2.1. Stanowisko kontroli dostaw.

Badanie składu chemicznego mosiądzu i stopów ZnAl zgodnie z aktualną normą materiałową. Wyniki w formie elektronicznej przechowywane na dysku twardym, a w formie pisemnej rejestrowane i przechowywane w Dziale Kontroli Jakości.

Wykonanie próby na zaciągi po polerowaniu (cięcie próbki, szlifowanie i oglądanie) – wyniki w formie pisemnej rejestrowane i przechowywane w Dziale Kontroli Jakości.

V.1.2.2. Przygotowanie rdzeni piaskowych.

Badanie wilgotności masy rdzeniarskiej, osypliwości masy rdzeniarskiej, wytrzymałości rdzeni w próbie na zrywanie – wyniki w formie pisemnej rejestrowane i przechowywane w Dziale Kontroli Jakości.

V.1.2.3. Odlewanie mosiądzu.

Pomiar temperatury metalu, temperatury kokil, badanie stężenia glazury – zapis na Karcie wykonania raz na zmianę.

Badanie składu chemicznego stopu raz na zmianę z zapisem na dysku twardym spektrometru oraz w postaci wydruków komputerowych, przechowywanych w Dziale Kontroli Jakości.

V.1.2.4. Odlewanie stopów ZnAl.

Pomiar temperatury metalu, temperatury formy, badanie stężenia glazury – zapis na Karcie wykonania raz na zmianę.

Badanie składu chemicznego stopu raz na zmianę z zapisem na dysku twardym spektrometru oraz w postaci wydruków komputerowych, przechowywanych w Dziale Kontroli Jakości.

V.1.2.5. Stanowisko Kontroli Jakości.

Pomiar grubości ścianek odlewu, kontrola optyczna odlewów, kontrola wymiarów raz na zmianę – zapis z pomiaru odnotowywany będzie w Kartach rejestracyjnych w Dziale Kontroli Jakości.

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

- licznik główny mierzący zużycie gazu przez cały Zakład,
- podliczniki umieszczone obok budynków neutralizatora, malarni i kotłowni oraz w magazynie wysokiego składowania,
- zużycie gazu dla odlewni będzie wyznaczane jako różnica odczytu licznika głównego i podliczników.

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 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 E24, E26, E27, E28, E29, E60, E61 oraz E63, E65, E66, E67, E68.

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.	E24, E26, E28, E29, E60, E61	Co najmniej raz na pół roku	Pył ogółem
		Co najmniej raz na 2 lata	Dwutlenek azotu
2.	E63, E66	Co najmniej raz na pół roku	Pył ogółem
		Co najmniej raz na 1 rok	Miedź
3.	E65	Co najmniej raz na pół roku	Pył ogółem
		Co najmniej raz na 1 rok	Alkohol furfurylowy
4.	E67, E68	Co najmniej raz na pół roku	Pył ogółem

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 na podstawie wskazań 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 przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji miejskiej będzie określana na podstawie ilości pobieranej wody. Ilość ścieków przemysłowych będzie równa 90% pobieranej wody.

V.3.4. Prowadzone będą badania jakości ścieków wprowadzanych przez kanalizację zakładową do urządzeń kanalizacyjnych Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. Miejscem analiz jakościowych ścieków będą studzienki K1 i K2, stanowiące granicę instalacji w zakresie gospodarki wodno – ściekowej. Częstotliwość analiz – co najmniej raz na rok.

Zakres analityczny:

- w punkcie K1 (N 50°31'23,11" E 22°8'7,11"): pH, ChZT, BZT₅, zawiesina ogólna,
- w punkcie K2 (N 50°31'22,67" E 22°8'6,39"): ChZT, BZT₅, zawiesina ogólna, 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

Lp.	Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	P1	Przy budynku mieszkalnym wielorodzinnym, IV kondygnacyjnym nr 46 przy ul. Sandomierskiej	N 50°31'21,42" E 22°07'55,89"
2.	P2	Przy budynku mieszkalnym jednorodzinnym II kondygnacyjnym 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 topliwe, maszyny odlewnicze oraz pozostałe urządzenia topliwo-odlewnicze wyposażone będą w okapy odciągowe zapewniające właściwe odprowadzenie zanieczyszczeń ze strefy ich uwalniania w pełnym zakresie obsługi tych urządzeń. 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 surowców wysokiej jakości,
- oszczędne gospodarowanie materiałami i surowcami,
- ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego,
- 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 oraz stopów ZnAl i mosiądzu nie będą stosowane dodatki stopowe mające w swoim składzie chlorowodór i związki chloru.

IX. Ustalam 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.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 3 lutego 2012 r. (data wpływu 7 lutego 2012 r.) Armatoora S.A., ul. Sandomierska 14, 37-400 Nisko wystąpiła o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 6 grudnia 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/34-1/10, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 96/2012.

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 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

Pismem z dnia 14 lutego 2012 r. znak: OS-I.7222.33.1.2012.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony

w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Po 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 powyższym postanowieniem z dnia 28 lutego 2012 r. znak: OS-I.7222.33.1.2012.MH wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji.

Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 16 marca 2012 r. (data wpływu 19 marca 2012 r.) Po analizie przedłożonego uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi ustawy Prawo ochrony środowiska.

Spółka zawnioskowała o:

1. Wykreślenie z przedmiotowego pozwolenia zapisów dotyczących procesów prowadzonych w hali H1 (wydział obróbki mechanicznej).

Na terenie hali H1, gdzie prowadzone są procesy obróbki, malowania i montażu grzejników aluminiowych oraz innych detali eksploatowane są następujące urządzenia:

- zespół urządzeń do obróbki mechanicznej i montażu (szlifierki, tokarki, frezarki, prasy hydrauliczne, śrutownice, gwinciarki, wibratory, pilarki, zgrzewarki),
- 2 piece do suszenia i zapiekania farb o mocy 290 kW każdy, opalane gazem ziemnym,
- urządzenie do malowania proszkowego grzejników,
- stacja demineralizacji wody dla malarni,
- kabina do odtłuszczenia powierzchni,
- kocioł do podgrzewania wody technologicznej o mocy 550 kW, opalany gazem ziemnym,
- podgrzewacz ciepłej wody o mocy 11,7 kW, opalany gazem ziemnym,
- wanny procesowe w obróbce galwanicznej o pojemności całkowitej 12,4 m³,
- wanna do malowania anafor etycznego grzejników o pojemności 10,5 m³,
- tunel suszarniczy.

Wymienione powyżej urządzenia nie stanowią instalacji, których funkcjonowanie może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości i tym samym nie było wymagane uzyskanie pozwolenia zintegrowanego na ich prowadzenie, jednakże na wniosek Spółki (wniosek z dnia 8 lutego 2010 r.), zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska objęte zostały przedmiotowym pozwoleniem.

W chwili obecnej Spółka zdecydowała o wykreśleniu z pozwolenia zintegrowanego zapisów dotyczących urządzeń nie będących instalacjami IPPC. Emisje zanieczyszczeń z procesów produkcyjnych prowadzonych w hali H1 objęte zostaną odrębnymi decyzjami administracyjnymi, udzielającymi pozwoleń na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza oraz na wytwarzanie odpadów.

2. Objęcie pozwoleniem zintegrowanym nowej linii produkcyjnej do wykonywania odlewów ze stopów ZnAl i mosiądzu o zdolności produkcyjnej 1,7 Mg/dobę, która zostanie uruchomiona w dniu 30 kwietnia 2012 r. w hali H2. Na rozbudowę instalacji Spółka uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, wydaną przez Burmistrza Gminy i Miasta Nisko w dniu 7 grudnia 2011 r., znak: OSK.6220.13.2011.

W związku z wprowadzonymi zmianami zmniejszeniu ulegnie:

- maksymalna roczna emisja substancji zanieczyszczających do powietrza ze 118,228 Mg/rok do 108,61Mg/rok,
- maksymalna emisja ścieków przemysłowych z instalacji z 202,7 m³/d do 40 m³/rok,
- ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych z 270,76 Mg/rok do 210 Mg/rok,
- ilość wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne z 1834,4 Mg/rok do 1570 Mg/rok,
- zużycie wody z 74267 m³/rok do 15000 m³/rok,
- ilość surowców używanych w procesach produkcyjnych z 11472,12 Mg/rok do 10833,767 Mg/rok,
- zużycie energii elektrycznej z 22505 MWh/rok do 8700 MWh/rok,
- zużycie gazu ziemnego z 5423734 m³/rok do 2430000 m³/rok.

Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC wprowadzane będą do kanalizacji zakładowej wylotami K1 (N 50°31'23,11`` E 22°8'7,11``) i K2 (N 50°31'22,67`` E 22°8'6,39``), stanowiącymi granicę instalacji w zakresie gospodarki wodno – ściekowej, a następnie do urządzeń kanalizacyjnych Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. w Nisku wylotem S2 (N 50°52'15,9`` E 22°13'43,6``).

Wnioskodawca wykazał, że emisja dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, pyłu zawieszonego PM10, ołowiu (jako sumy metalu i jego związków w pyłe zawieszonym 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 z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281). Dodatkowo emisja alkoholu furfurylowego, amoniaku, formaldehydu, fluoru, węglowodorów alifatycznych, węglowodorów aromatycznych oraz cynku, miedzi i ołowiu (jako sumy metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10) z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87).

W celu kontroli eksploatacji odlewni metali kolorowych (stopów ZnAl i mosiądzu) korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustalono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowiska te będą zamontowane na emitatorach: E63, E65, E66, E67 i E68. Pomiary emisji zanieczyszczeń pyłowo – gazowych z w/w emitatorów należy wykonywać z częstotliwością co najmniej raz na rok.

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

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego pismem z dnia 18 kwietnia 2012 r. znak: OS-I.7222.33.1.2012.MH powiadomiono strony postępowania o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz wniesienia wniosków i zastrzeżeń.

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

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

Pouczenie

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 13 stycznia 2012 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Armatoora S.A.
ul. Sandomierska 14, 37-400 Nisko

2. a/a

Do wiadomości:

1. Armatura Kraków S.A.
ul. Zakopiańska 72, 30-418 Kraków
2. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów