



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.36.2.2018.MH

Rzeszów, 2019-03-15

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 187 art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.),
- art. 43 ust. 2 i 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.),
- ust. 2 pkt 6 i pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),
- § 2 ust. 1 pkt 14 i pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923),
- § 2 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- § 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. z 2014 r. poz. 112),
- § 10 ust. 2 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1524),
- § 2, § 5, § 6 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),



PODKARPACKIE

po rozpatrzeniu wniosku Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce (REGON 000036908, NIP 8670003039) z dnia 9 kwietnia 2018 r. znak: NE/1288/18 w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji tłoków, oraz uzupełnień przedłożonych przy piśmie z dnia 26 czerwca 2018 r., znak: NE/2083/18 i z dnia 6 lutego 2019 r., znak: NE/509/19

orzekam

- A) stwierdzam wygaśnięcie decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 20 czerwca 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-14/1/07, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 4 sierpnia 2011 r., znak: RŚ-VI.7222.1.1.2011.MH, z dnia 14 listopada 2011 r., znak: OS-I.7222.1.3.2011.MH, z dnia 11 września 2012 r., znak: OS-I.7222.51.3.2012.MH i z dnia 26 listopada 2014 r., znak: OS.I.7222.41.4.2014.MH, udzielającej Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce (REGON 000036908) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji tłoków, w skład której wchodzi urządzenia do wtórnego wytopu metali nieżelaznych z grupy Al o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę oraz urządzenia do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.
- B) Udzielam Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce (REGON 000036908 NIP 8670003039) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji tłoków aluminiowych oraz tłoków stalowych, w skład których wchodzić będą urządzenia do wtórnego wytopu metali nieżelaznych z grupy Al (AK₁₂, AK AlSi₁₂ i inne) o zdolności produkcyjnej 160 Mg/dobę, oraz urządzenia do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych o całkowitej objętości wanien procesowych 150 m³ i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności Zakładu będzie produkcja tłoków aluminiowych oraz tłoków stalowych, w ramach której eksploatowane będą urządzenia do wtórnego wytopu metali nieżelaznych z grupy Al (AK₁₂, AK AlSi₁₂ i inne) o zdolności produkcyjnej 160 Mg/dobę, oraz urządzenia do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych o całkowitej objętości wanien procesowych 150 m³.

Ponadto w Zakładzie prowadzone będą również procesy:

- produkcji komponentów (wkładki Alfin),
- produkcji oprzyrządowania dla tłoków aluminiowych i stalowych,
- spalania gazu w kotłowni zakładowej,
- oczyszczania ścieków przemysłowych w zakładowej oczyszczalni ścieków (podczyszczalni).

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

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych linii do produkcji tłoków aluminiowych:

I.2.1.1. Parametry urządzeń do topienia, odlewania, hartowania i obróbki

mechanicznej tłoków aluminiowych:

1. Piec indukcyjny typu PIT-1000 (2 szt.):

- pojemność 1,0 Mg,
- moc max. 350 kW.

Piec wyposażony będzie w okapy odciągowe, a wychwytywane przez nie zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery za pomocą emitora.

2. Piec indukcyjny Junker typu MFT Al 1500 (2 szt.):

- pojemność 1,5 Mg,
- moc max. 800 kW.

Piec wyposażony będzie w okapy odciągowe, a wychwytywane przez nie zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery za pomocą emitora.

3. Piec gazowy STRICO (6 szt.):

- pojemność 1,0 Mg,
- max. moc cieplna 0,8 MW.

Piec wyposażony będzie w okapy odciągowe, a wychwytywane przez nie zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery za pomocą emitora.

4. Piec gazowy PANGBORN (1 szt.):

- pojemność 1,0 Mg,
- max. moc cieplna 0,8 MW.

Piec wyposażony będzie w okapy odciągowe, a wychwytywane przez nie zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery za pomocą emitora.

5. Piec gazowy FUS/20/PB/M (1 szt.):

- pojemność 20 Mg,
- max. moc cieplna 2,6 MW.

Piec wyposażony będzie w okapy odciągowe, a wychwytywane przez nie zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery za pomocą emitora.

6. Suszarka do suszenia wiórów:

- max. moc cieplna 1,6 MW.

7. Urządzenia FDU do odgazowywania i rafinacji (stacjonarne) (3 szt.):

- czas rafinacji mieszkanką chlor-argon 5 min.
- max. wydajność 3 zabiegi/godz.

Urządzenia wyposażone będą w okapy odciągowe, a wychwytywane przez nie zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery za pomocą emitora.

8. Urządzenia FDU do odgazowywania i rafinacji (stacjonarne i przejezdne) (9 szt.)

- czas rafinacji argonem 5 min.
- max. wydajność 3 zabiegi/godz.

Urządzenia wyposażone będą w okapy odciągowe, a wychwytywane przez nie zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery za pomocą emitora.

9. Piec gazowy JLS do obróbki cieplnej odlewów (3 szt.):

- moc 0,10 – 0,25 MW,
- liczba palników 1 lub 2,
- możliwość załadowania 4 pojemniki o pojemności ok. 1000 szt.,
- max. wsad 4500 kg.

Piec wyposażony będzie w okapy odciągowe, a wychwytywane przez nie zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery za pomocą emitorów.

10. Cele automatyczne do odlewania z robotem odlewniczym KUKA (18 szt.):

- wydajność 120 – 250 szt./godz.

11. Cele automatyczne do odlewania MLDB (23 szt.):

- wydajność 50 – 100 szt./godz.
- 12. Kokilarki ręczne (10 szt.):**
 - wydajność 10 – 12 szt./godz.
- 13. Piece podgrzewcze elektryczne do przetrzymywania aluminium przy celach odlewniczych MLDB i celach odlewniczych kokilarki ręczne (64 szt.):**
 - pojemność 360 – 800 kg,
 - moc 40 – 110 kW.
- 14. Piece podgrzewcze elektryczne do przetrzymywania aluminium do procesu alfinowania MLDB i alfinowania kokilarki ręczne (55 szt.):**
 - pojemność 175 kg,
 - moc 20 kW.
- 15. Piece podgrzewcze elektryczne odporowe do przetrzymywania aluminium przy celach odlewniczych (36 szt.):**
 - pojemność 600 – 800 kg,
 - moc 43,5 – 110 kW.
- 16. Piece podgrzewcze elektryczne odporowe do przetrzymywania aluminium do procesu alfinowania (12 szt.):**
 - pojemność 175 – 1100 kg,
 - moc 20 – 43,5 kW.
- 17. Piece elektryczne do obróbki cieplnej tłoków (11 szt.):**
 - moc 220 kW,
 - możliwość załadowania do 8000 szt. odlewów.
- 18. Suszarki elektryczne rdzeni solnych (4 szt.):**
 - moc 4,5 kW,
 - ilość suszonych rdzeni 35000 szt./dobę.
- 19. Urządzenie do piaskowania (2 szt.) pracujące w obiegu zamkniętym.**
- 20. Śrutownica (1 szt.) pracująca w obiegu zamkniętym.**
- 21. Piły do obcinania nadlewów (13 szt.) – w ośmiu urządzeniach zainstalowane będą odkurzacze do pochłaniania zanieczyszczeń pyłowych.**
- 22. Cella do obcinania nadlewów i wyptukiwania rdzeni solnych (2 roboty KUKA) oraz urządzenia do wyptukiwania rdzeni solnych (12 szt.):**
 - wydajność 100 szt./godz.
- 1.2.1.2. Parametry urządzeń technologicznych linii przetopu wiórów aluminiowych:**
 - 1. Separator magnetyczny**
 - 2. Urządzenie rozdrabniające wióry**
 - 3. Wirówka do wiórów typ K61**
 - moc urządzenia 4,7 kW
 - 4. Suszarka do wiórów, w skład której wchodzić będą:**
 - podajnik ślimakowy
 - komorę załadowniczą
 - cylinder obrotowy suszarki,
 - komorę energii,
 - komorę rozładowniczą,
 - dopalacz pizolityczny, wyposażony w palnik o mocy ok. 700 kW.
 - 5. Separator magnetyczny**
 - 6. Zespół sit**
 - 7. Bufor wiórów**
 - 8. Przenośnik ślimakowy**
 - 9. System przenośników**

10. Piec gazowy FUS/20/PB/M (1 szt.)

- pojemność 20 Mg
- moc max. 1,0 kW

1.2.1.3. Parametry urządzeń do obróbki powierzchniowej tłoków aluminiowych:

1. Urządzenie do fosforanowania Serpentina 888 (2 linie):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 1000 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 4 wanny o pojemności całkowitej 4000 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nadkąpieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitör.

2. Urządzenie do fosforanowania Ritter (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 23400 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 3 wanny o pojemności całkowitej 7900 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nadkąpieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitör.

3. Urządzenie do fosforanowania MBM (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 13500 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 3 wanny o pojemności całkowitej 7500 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nadkąpieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitör.

4. Urządzenie do fosforanowania TUBALEX (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 21000 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 4 wanny o pojemności całkowitej 9000 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nadkąpieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitör.

5. Urządzenie do fosforanowania OVB13 (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 5800 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 4 wanny o pojemności całkowitej 9000 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nadkąpieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitör.

6. Urządzenie do cynowania OVB 13 (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 4800 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 3 wanny o pojemności całkowitej 2400 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nadkąpieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitör.

7. Urządzenie do anodowania HA1 (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 5000 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 2 wanny o pojemności całkowitej

2000 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nad kąpielii wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

8. Urządzenie do anodowania HA2 (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 5000 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 2 wanny o pojemności całkowitej 2000 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nad kąpielii wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

9. Urządzenie do anodowania HA3 (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 5000 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 2 wanny o pojemności całkowitej 2000 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nad kąpielii wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

10. Urządzenie do anodowania HA4 (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 3500 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 2 wanny o pojemności całkowitej 2000 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nad kąpielii wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

11. Urządzenie do anodowania HA5 (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 3500 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 1 wanna o pojemności 1000 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nad kąpielii wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

12. Urządzenie do anodowania HA6 (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 3500 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 2 wanny o pojemności całkowitej 2000 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nad kąpielii wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

13. Urządzenie do anodowania HA7 (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 3500 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 1 wanna o pojemności 1000 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nad kąpielii wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

14. Urządzenie do anodowania HA8 (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 3500 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 2 wanny o pojemności całkowitej 2000 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik.

Opary z nad kąpieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

15. Urządzenie do anodowania HA9 (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 3500 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 1 wanna o pojemności 1000 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nad kąpieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

16. Urządzenie do anodowania OKS (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 1500 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 1 wanna o pojemności 300 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nad kąpieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

17. Myjnia Niagara do mycia aktywacyjnego (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 2500 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 1 wanna o pojemności 1000 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik.

18. Myjnia Zippel do mycia aktywacyjnego (9 linii):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 3000 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 1 wanna o pojemności 1500 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik.

19. Myjnia HWASUNG do mycia aktywacyjnego (2 linie):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 3100 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 1 wanna o pojemności 1500 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik.

20. Myjnia Zippel do mycia oksydacyjnego (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 3350 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 2 wanny o pojemności całkowitej 1500 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik.

21. Myjnia CASTOR do mycia oksydacyjnego (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 5500 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 2 wanny o pojemności całkowitej 2500 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik.

22. Urządzenia do grafitowania (sitodruk) – 26 szt.

Zanieczyszczenia z urządzeń wychwytywane będą przez okap i wentylator, a następnie odprowadzane będą do atmosfery za pomocą emitora.

23. Piece elektryczne do wygrzewania warstwy grafitowej (przelotowe i komorowe) – 8 szt.

Zanieczyszczenia z urządzeń wychwytywane będą przez wentylator, a następnie odprowadzane będą do atmosfery za pomocą emitora.

I.2.1.4. Parametry urządzeń technologicznych linii do produkcji oprzyrządowania odlewniczego:

1. Piece hartownicze – 8 szt.

2. Wanny hartownicze – 3 szt.

3. Wanny do płukania – 2 szt., powierzchnia 0,7 m².

4. Wanna do odtłuszczenia elektrochemicznego – 1 szt., powierzchnia 0,7 m².

5. Wanna do trawienia – 1 szt., powierzchnia 0,25 m².
6. Wanna do oksydacji – 1 szt., powierzchnia 0,375 m².
7. Wanna do impregnacji – 1 szt., powierzchnia 0,5 m².
8. Wanna do natłuszczania – 1 szt., powierzchnia 0,5 m².
9. Piły taśmowe – 2 szt.
10. Przecinarka tarczowa – 1 szt.
11. Przecinarka plazmowa – 1 szt.
12. Tokarka numeryczna – 3 szt.
13. Tokarki uniwersalne – 8 szt.
14. Centra obróbcze HAAS+HERMLE – 4 szt.
15. Frezarki konwencjonalne – 7 szt.
16. Frezarki numeryczne – 6 szt.
17. Wiertarko – frezarki – 2 szt.
18. Wiertarki współrzędnościowe – 2 szt.
19. Wiertarki kadłubowe – 1 szt.
20. Szlifierki – 12 szt.
21. Szlifierki optyczne – 2 szt.
22. Szlifierko – ostrzałki – 2 szt.
23. Wanna do odłuszczenia elektrochemicznego – 1 szt.
24. Ostrzałki – 3 szt.
25. Szlifierki specjalne PKD – 6 szt.
26. Elektrodrażarki – 5 szt.

Zanieczyszczenia powstające z procesu produkcji oprzyrządowania odlewniczego wychwytywane będą przez wentylator, a następnie odprowadzane będą do atmosfery za pomocą emitorów.

I.2.1.5. Parametry urządzeń technologicznych linii do produkcji wkładek Alfin:

1. Piec indukcyjny typu PIT-500 (3 szt.):

- pojemność 0,5 Mg,
- moc max. 400 kW.

2. Maszyna odśrodkowa (6 szt.):

- moc 7 kW,
- prędkość obrotowa ok. 1200 obr./min.

Zanieczyszczenia powstające z procesu przetopu żeliwa i odlewania odśrodkowego wychwytywane będą przez wentylator, a następnie odprowadzane będą do atmosfery za pomocą emitorów.

3. Tokarka WEISSER (3 szt.) do toczenia średnicy zewnętrznej i nacinania kanałków w tulei:

- moc 18 kW,
- prędkość obrotowa wrzeciona 520 – 720 obr./min.

4. Tokarka WEIPERT (3 szt.) do wytaczania otworu tulei:

- moc 18,5 kW,
- prędkość obrotowa wrzeciona 350 – 580 obr./min.

5. Automat tokarski EMAG (4 szt.) do toczenia wkładek na gotowo wg. kopiału:

- moc 56 kW,
- prędkość obrotowa wrzeciona 700 – 1300 obr./min.

6. Tokarka CNC TAE 25N (2 szt.) do toczenia wkładek na gotowo wg programu:

- moc 9 kW,

7. Tokarka TRC 100 Poręba (1 szt.) do toczenia średnicy zewnętrznej, nacinania kanałków i wytaczania otworu tulei (duże wkładki):

- moc 29 kW dla 1490 obr./min.

8. Tokarka ACT 4 Okuma (1 szt.) do toczenia wkładek na gotowo wg programu (duże wkładki):

- moc 36 kW,
- zakres prędkości wrzeciona 35 – 3500 obr./min.

1.2.2. Parametry urządzeń technologicznych linii do produkcji tłoków stalowych:

1.2.2.1. Parametry urządzeń do zgrzewania i obróbki mechanicznej tłoków stalowych:

1. Urządzenie elektryczne do zgrzewania tarcowego tłoków stalowych (3 szt.):

- wydajność 75 szt./godz. (każde z urządzeń).

Zanieczyszczenia powstające z procesu zgrzewania tarcowego tłoków stalowych wychwytywane będą przez wentylator, a następnie odprowadzane będą do atmosfery za pomocą emitorów.

2. Piec gazowy do odpuszczania tłoków stalowych po zgrzewaniu (3 szt.):

- wydajność 75 szt./godz. (każde z urządzeń).

Zanieczyszczenia powstające z procesu odpuszczania tłoków stalowych wychwytywane będą przez wentylator, a następnie odprowadzane będą do atmosfery za pomocą emitorów.

1.2.2.2. Parametry urządzeń do obróbki powierzchniowej tłoków stalowych:

1. Urządzenie do grafitowania tłoków stalowych (sitodruk) – 3 szt.

Zanieczyszczenia powstające z procesu grafitowania tłoków stalowych wychwytywane będą przez wentylator, a następnie odprowadzane będą do atmosfery za pomocą emitorów.

2. Piece elektryczne do wygrzewania tłoków stalowych po grafitowaniu – 3 szt.

Zanieczyszczenia z wszystkich pieców do wygrzewania warstwy grafitowej wychwytywane będą przez wentylator, a następnie odprowadzane będą do atmosfery za pomocą emitorów.

3. Urządzenie do fosforanowania manganowego ZB-467 (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 12000 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 6 wanien o pojemności całkowitej 6000 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nadkapieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitery.

4. Urządzenie do fosforanowania manganowego HWASUNG S2 i S3 (2 linie):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 84000 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 12 wanien o pojemności całkowitej 40400 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik. Opary z nadkapieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitery.

5. Tokarki CNC – 28 szt.

6. Frezarki CNC – 18 szt.

7. Wytaczarki CNC – 5 szt.

8. Maszyny do elektrodrażenia – 4 szt.

9. Urządzenia do międzyoperacyjnego mycia tłoków – 4 szt.

10. Urządzenia do aktywacyjnego mycia tłoków – 4 szt.

11. Urządzenia do znakowania tłoków – 5 szt.

12. Maszyny do kompletacji – 5 szt.

13. Maszyny pomiarowe do odbioru tłoków – 7 szt.

I.2.3. Parametry urządzeń technologicznych kotłowni zakładowej:

1. Kocioł gazowy DWH 1850, płomienicowo – płomieniówkowy, wyposażony w ekonomizer – 2 szt.

- moc kotła 18,5 MW,
- wydajność cieplna 15 907 136 kcal/h (66 600 000 kJ/h),
- sprawność cieplna z ekonomizerem 94 %.

I.2.4. Parametry urządzeń technologicznych zakładowej oczyszczalni (podczyszczalni) ścieków przemysłowych.

1. Zbiorniki ścieków emulsyjnych. Zlokalizowane w podziemnej części budynku oczyszczalni trzy zbiorniki magazynowe, w tym jeden wyposażony w skimmer węzowy oraz dodatkowy zbiornik na olej ze skimmera. Zbiorniki magazynowe otwarte z kontrolą poziomu ścieków (2 szt. stalowe o pojemności 1 m³ każdy, 1 szt. polipropylenowy o pojemności 2,5 m³).

2. Autoklawy typu KS1/60 (4 szt.), przeznaczone do wstępnej obróbki ścieków emulsyjnych, zlokalizowane na piętrze budynku oczyszczalni. Każdy z autoklawów będzie bezciśnieniowym zbiornikiem o pojemności 2 m³, zabezpieczonym pokrywą. Ścieki podgrzewane będą ciepłem sieciowym poprzez wymiennik ciepła (węzownica).

3. Zbiorniki schładzające (8 szt.) – przeznaczone do rozdziału fazy wodnej od olejowej w ściekach emulsyjnych stężonych. Wszystkie zbiorniki wykonane będą ze stali, w postaci otwartych, cylindrycznych pojemników. Cztery zbiorniki o pojemności 2 m³ i cztery o pojemności 4 m³.

4. Zbiorniki pośrednie na olej (2 szt.) – przeznaczone do dalszego rozdziału wydzielonej ze ścieków emulsyjnych stężonych fazy olejowej. Zbiorniki stalowe, otwarte, o pojemności 1 m³ każdy, zlokalizowane w wydzielonym pomieszczeniu magazynu olejów.

5. Zbiorniki magazynowe na olej (4 szt.) – zbiorniki stalowe o pojemności 5 m³ każdy, zlokalizowane w pomieszczeniu magazynu olejów.

6. Komory reakcji (3 szt.) – zlokalizowane w oczyszczalni ścieków przemysłowych, wykonane ze stali cylindryczne zbiorniki o pojemności 60 m³ każdy. Wnętrze komór zabezpieczone będzie okładziną chemoodporną. Przed utratą ciepła komory chronić będzie izolacja cieplna. Komory wyposażone będą w króćce doprowadzające ścieki, reagenty i sprężone powietrze oraz pomost dla obsługi. W każdej z komór znajdować się będzie ruszt napowietrzający z perforowanych rur stalowych.

7. Osadnik pionowy – zbiornik stalowy o pojemności 180 m³, ustawiony na fundamencie żelbetowym, zlokalizowany w bezpośrednim sąsiedztwie komór reakcji. Część górna w postaci walca o średnicy ok. 6 m, część osadowa w postaci stożka ściętego. Pojemność części osadowej – ok. 40 m³. Wnętrze osadnika zabezpieczone będzie warstwą lakieru chemoodpornego. Zewnętrzna część osadnika posiadać będzie izolację termiczną. Na wyposażenie osadnika składać się będą: rura centralna ϕ 200 mm, koryta przelewowe, rurociąg do odprowadzania ścieków oczyszczonych z koryt przelewowych, rurociąg spustowy osadu ϕ 150 mm, rurociąg do przepompowywania osadów ściekowych na prasy filtracyjne. Osadnik wyposażony będzie także w pomost dla obsługi.

8. Prasa filtracyjna o powierzchni filtracyjnej 52,2 m², wyposażona w 50 komór polipropylenowych o wymiarach 800x800 mm, przedzielonych tkaniną filtracyjną. Osady ściekowe z osadnika przepompowywane będą do zbiornika pośredniego o pojemności 10 m³, wykonanego z polipropylenu. Zbiornik wyposażony w kontrolę poziomu napełnienia. Uwodniony osad ze zbiornika pośredniego przepompowywany

będzie na prasę filtracyjną.

9. Wyparka typu VACUDEST L do wstępnej obróbki części ścieków emulsyjnych olejowych, poprzez częściowe odparowanie wody ze ścieków.

I.3. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji.

I.3.1. Linia do produkcji tłoków aluminiowych.

I.3.1.1. Przebieg procesu topienia.

Gotowe suche stopy aluminium o wielkości i gęstości dostosowanej do rodzaju i parametrów stosowanych pieców poddawane będą procesowi przetapiania w temperaturze ok. 800 – 880°C w piecach indukcyjnych bądź gazowych z kontrolą spalania i rekuperacją wyposażonych w szczelne pokrywy zamykające. W przypadku pieców indukcyjnych ładowanie wsadu odbywać się będzie ręcznie. W przypadku pieców gazowych ładowanie wsadu odbywać się będzie za pomocą urządzenia załadunkowego, a stosowane jednostki będą miały pojemność ok. 1 – 6 Mg.

Proces topienia oraz praca pieców sterowana będzie automatycznie z zachowaniem optymalnych temperatur topienia odpowiadających wymogom technologicznym.

Po procesie wytopu i schłodzeniu pieców poddawane będą one procesowi oczyszczania, przy pomocy preparatu przeznaczonego do tego celu.

I.3.1.2. Przebieg procesu rafinacji i modyfikacji.

Po przetopieniu i przelaniu stopu do kadzi transportowych (przewoźnych) wyposażonych o pojemności ok. 500 kg każda (każda wyposażona w izolowaną pokrywę), płynny metal poddawany będzie procesowi rafinacji mieszkanką argon – chlor (do 2% chloru) w celu odgazowania stopu głównie poprzez usunięcie rozpuszczonego wodoru.

Chlor wykorzystywany do rafinacji przechowywany będzie w butlach metalowych (pojemność butli 50 kg) w chlorowni, która wyposażona będzie w wentylację, system detekcji i sygnalizacji wycieku oraz zbiornik do neutralizacji chloru w razie awarii butli. Maksymalne roczne zużycie chloru wyniesie ok. 10 Mg, a maksymalna wielkość magazynowania – ok. 150 kg (3 butle).

Po zakończeniu rafinacji celem uzyskania struktury drobnoziarnistej odlewów stop poddawany będzie modyfikacji. Tak przygotowany ciekły metal przelewany będzie przy zastosowaniu urządzenia filtrującego do pieców podgrzewczych. Następnie płynny metal poddawany będzie rafinacji argonem.

I.3.1.3. Przebieg procesu odlewania.

Z przygotowanego stopu elementy będą odlewane grawitacyjnie do metalowych kokil przy użyciu kokilarek ręcznych i hydraulicznych (w zależności od rodzaju wyrobu produkowanego w danej chwili). Kokilarki chłodzone będą wodą znajdującą się w obiegu zamkniętym.

W celu zapobieżenia zastygnięciu płynnego metalu w trakcie procesu odlewania poddawany on będzie ciągłemu podgrzewaniu w piecach podgrzewczych indukcyjnych.

I.3.1.4. Przebieg procesu obróbki mechanicznej.

Odlane elementy po ostygnięciu poddawane będą obróbce wstępnej polegającej na obcinaniu niepotrzebnych elementów oraz obróbce cieplnej w piecach gazowych i elektrycznych. Następnie elementy poddawane będą procesom obróbki wiórowej tj. toczeniu, wierceniu wymaganych otworów, frezowaniu, rozwiercaniu oraz przepychaniu. Po zakończeniu procesu obróbki wiórowej elementy będą myte w myjniach (mycie aktywne).

I.3.1.5. Proces fosforanowania.

Proces ten ma na celu utworzenie powłoki konwersyjnej i polegać będzie na zanurzeniu metalu w wodnym roztworze jednopodstawionego fosforanu, zawierającym wolny kwas fosforowy. Pozwala to na utworzenie warstw zmniejszających współczynnik tarcia i zużycia części współpracujących w warunkach tarcia ślizgowego.

Proces fosforanowania przebiegać będzie w kilku etapach. Na wstępie elementy odtłuszczane będą w kąpeli o temperaturze ok. 70°C.

Po odtłuszczeniu elementy płukane będą w wodzie sanitarnej przeznaczonej na cele przemysłowe o temperaturze otoczenia oraz w wodzie DEMI o temperaturze ok. 75°C.

Następnie elementy poddawane będą procesowi fosforanowania w temperaturze kąpeli ok. 75°C.

Po zakończeniu fosforanowania elementy będą dwukrotnie płukane w wodzie sanitarnej przeznaczonej na cele przemysłowe o temperaturze otoczenia oraz w wodzie DEMI o temp. ok. 85°C.

Proces fosforanowania podlegać będzie stałej kontroli poprzez sprawdzanie parametrów kąpeli prowadzone przez laboratorium kontrolne.

Kontrola parametrów warstwy fosforanowej tłoka odbywać się będzie poprzez dokonywanie wizualnej oceny szorstkości, jednorodności oraz koloru warstwy.

1.3.1.6. Proces cynowania.

Proces ten ma na celu pokrycie powierzchni metalowych ochronną powłoką cyny mającą przeciwdziałać korozji i przeprowadzany będzie poprzez osadzanie elektrolityczne (powłoka galwaniczna).

Załadunek i rozładunek tłoków do urządzenia do cynowania odbywać się będzie ręcznie lub automatycznie za pomocą koszy na paletach lub zawieszkach.

Tłoki poddawane będą odtłuszczeniu alkalicznemu w celu usunięcia z powierzchni tłoków pozostałości oleju, drobnych wiór i opiłek.

Po zakończeniu odtłuszczenia tłoki poddawane będą dwukrotnemu płukaniu w wodzie sanitarnej przeznaczonej na cele przemysłowe o temperaturze otoczenia oraz w wodzie DEMI o temperaturze 20 – 45°C.

Następnie elementy poddawane będą procesowi cynowania w temperaturze kąpeli ok. 70°C.

Po zakończeniu cynowania elementy poddawane będą dwukrotnemu płukaniu w wodzie sanitarnej przeznaczonej na cele przemysłowe o temperaturze otoczenia oraz w wodzie DEMI o temperaturze ok. 60 – 70°C.

Proces cynowania podlegać będzie stałej kontroli poprzez sprawdzanie parametrów kąpeli prowadzone przez laboratorium kontrolne. Aby zapewnić prawidłowy skład kąpeli dokonywane będą bieżące korekty stężenia parametrów (na podstawie analiz chemicznych). Obok kontroli parametrów kąpeli prowadzona będzie również kontrola grubości warstwy cynowanej na tłoku.

Kontrola parametrów warstwy cynowej na tłoku odbywać się będzie poprzez dokonywanie wizualnej oceny wyglądu i grubości tej warstwy.

1.3.1.7. Proces grafitowania.

Proces ten ma na celu pokrycie powierzchni metalowych ochronną powłoką grafitu mającą ograniczać tarcie.

Do grafitowania wykorzystywana będzie pasta grafitowa dostarczana w postaci gotowej do użycia jako mieszanka żywic, grafitu oraz (w przypadku kilku typów past) rozpuszczalników.

Pasta grafitowa nakładana będzie na powierzchnię tłoka metodą sitodruku.

W pierwszej kolejności na sito urządzeń do grafitowania nalewany będzie

odpowiedni grafit, a następnie ustawiane będzie sito, docisk i kąt nachylenia gumy dociskowej tak, aby uzyskać odpowiednie rozmieszczenie grafitu oraz grubość zgodną z założeniami procesu. Po przeprowadzeniu prób i uzyskaniu właściwych parametrów, tłoki poddawane będą grafitowaniu. Następnie cała partia tłoków ustawiana będzie na wózkach transportowych i poddawana wygrzewaniu w piecach elektrycznych w temperaturze ustawionej zależnie od rodzaju stosowanej pasty grafitowej.

1.3.1.8. Proces anodowania.

Proces ten ma na celu wytworzenie cienkiej porowatej warstwy tlenku na powierzchni aluminium mającej zapewnić odporność odlanych elementów na ścieranie, zwiększyć ochronę przed korozją oraz podnieść twardość powierzchni, a także jej ewentualne zabarwienie.

Łaładunek tłoków do urządzeń odbywać się będzie ręcznie lub automatycznie (w zależności od typu urządzenia), natomiast cały proces pomiędzy łaaładunkiem a rozłaaładunkiem tłoków prowadzony będzie w sposób automatyczny.

Tłoki umieszczane będą na bazach stacji łaaładowniczej urządzenia. Po wprowadzeniu do urządzenia tłoki poddawane będą trawieniu w wodnym roztworze kwasu siarkowego a następnie dwukrotnie płukane w wodzie sanitarnej przeznaczonej na cele przemysłowe o temperaturze otoczenia.

Anodowanie przeprowadzane będzie przy zastosowaniu praaądu stałego w elektrolicie o temperaturze ok. 0 – 9°C. Właściwa temperatura elektrolitu uzyskiwana będzie poprzez jego schłaałodzenie w chłaałodziarce.

Po zaaakończeniu anodowania tłoki poddawane będą płukaniu w wodzie sanitarnej przeznaczonej na cele przemysłowe o temp. otoczenia oraz wodzie DEMI o temperaturze ok. 40 – 60°C.

W celu usunięcia nadmiaru wody tłoki poddawane będą odmuchowi spraaężonym powietrzem oraz suszeniu w strumieniu goraaącego powietrza. Po wysuszeniu tłoki zostaną rozłaaadowane.

Warunki poboru praaądu oraz czas anodowania uzależniony będzie od rodzaju anodowanego tłoka. Parametry te będą wprowadzone do programu sterującego za pomocą pulpitu sterowniczego urządzenia do anodowania.

Informacje dotyczące parametrów jakościowych tłoków oraz zastosowanej technologii podawane będą w karcie technologicznej zaaązanej z rodzajem tłoka.

Skłaaad elektrolitu badany będzie raz na dobę natomiast pH wody płuczącej – raz na tydzień. Badanie to odbywać się będzie w laboratorium kontrolnym. Wszelkie korekty skłaaadników dokonywane będą przez operatora na podstawie wytycznych laboratorium.

Wyniki badań grubości warstwy, twardości i punktów dyspersyjnych kontrolowane będą w laboratorium materiałowym, natomiast badania chropowatości kanałka, szerokości kanałka oraz wyglaaądu warstwy anodowej wykonywane będą raz na zmianę w laboratorium pomiarowym.

1.3.1.9. Etap końcowy procesu.

Po zaaakończeniu procesu obróbki na gotowych elementach montowane będą pierścienie tłokowe, segery i sworznie. Po przeprowadzeniu procesów kontrolnych (kontrola wizualna i wymiarowa) prowadzone będą zabiegi konserwujące, po zaaakończeniu których produkt będzie pakowany i wysłany do odbiorców.

1.3.2. Linia do przetopu wióarów aluminium.

1.3.2.1. Magazynowanie surowców i kontrola jakości.

Magazynowanie aluminium oraz wióarów aluminium przeznaczonych do przetopu

obywać się będzie na terenie wydzielonej hali do przetopu wiórów, w specjalnie do tego przeznaczonym pomieszczeniu w kontenerach i boksach o uszczelnionym podłożu. Wióry aluminiowe pochodzą z własnej produkcji (zbierane z wydziałów obróbki mechanicznej). Inne surowce (dodatki, modyfikatory) i materiały wejściowe, pomocnicze przechowywane będą w odpowiednich pomieszczeniach magazynowych.

1.3.2.2. Przygotowanie materiału wsadowego.

Wióry wsypywane będą do metalowego zbiornika połączonego z linią do przygotowania wiórów przed ich przetopem. Zbiornik ten posiadać będzie system zaizolowanych pomp i rur, odprowadzających ciecz do systemu filtrów, a następnie do zbiornika na odzyskane chłodziwo.

W kolejnym etapie wióry ze zbiornika będą transportowane do separatora części metalowych, który działając na zasadzie pola magnetycznego przyciągać będzie wszystkie ferromagnetyczne części metalowe, tj. płytki skrawające, pierścienie. Następnie poprzez przenośnik wióry przenoszone będą do urządzenia rozdrabniającego i potem poprzez podajnik do wirówki, gdzie nastąpić będzie oddzielenie wiórów od wody i oleju obróbczego. Odseparowane chłodziwo obróbcze i woda przechodzić będą przez system filtrów papierowych i gromadzone będą w szczelnym zbiorniku. Osuszone wióry przenoszone będą do trzech separatorów magnetycznych, w których nastąpić będzie rozdzielanie wibracyjnie wszystkich frakcji pylistych i małych wiórów (<1 mm). Następnie wióry transferowane będą do zbiornika magazynującego. W zbiorniku magazynującym nastąpić będzie buforowanie wiórów przez 4 godziny, a następnie wióry transportowane będą na przenośniku, gdzie dodatkowo poddawane będą osuszaniu gorącym powietrzem.

1.3.2.3. Topienie wiórów.

Wióry podgrzane i posiadające wilgotność mniejszą od 1,5% wsypywane będą bezpośrednio do pieca topialnego FUS/20/PB/M. W momencie podawania wiórów do komory pieca dodawany będzie topnik czyszczący – pokrywający w ilości 1% w stosunku do ilości wprowadzanych wiórów. Po stopieniu całości, stop poddawany będzie badaniu składu chemicznego i w razie potrzeby skorygowany poprzez dodawanie składników stopowych.

1.3.2.4. Rafinacja stopu.

W czasie wylewania ciekłego stopu z pieca FUS/20/PB/M do kadzi, bezpośrednio na strumień metalu dozowany będzie topnik, a następnie metal w kadzi przewoźnej poddawany będzie rafinacji mającej na celu uszlachetnienie ciekłego metalu. Płynny metal poddawany będzie procesowi rafinacji mieszanką argon – chlor (do 2% chloru) w celu odgazowania stopu, głównie poprzez usunięcie rozpuszczonego wodoru.

1.3.2.5. Etap końcowy procesu.

Po procesie rafinacji nastąpić będzie sprawdzanie zagazowania stopu i jeśli wynik zgodny będzie z obowiązującymi normami płynne aluminium przelewane będzie do pieców podgrzewczych.

1.3.3. Produkcja oprzyrządowania dla tłoka aluminiowego i stalowego.

1.3.3.1. Proces obróbki mechanicznej surowców.

W zależności od potrzeb instalacji do produkcji tłoka aluminiowego i stalowego element niezbędny do wykonywania oprzyrządowania cięty będzie na piłach tarczowych lub taśmowych na odpowiednie elementy. Wycięte elementy poddawane będą obróbce wiórowej przy użyciu tokarek, frezarek oraz wiertarek. Tak przygotowane elementy poddawane będą obróbce cieplnej, cieplno – chemicznej i chemicznej.

1.3.3.2. Proces obróbki cieplnej.

Obróbka cieplna polegać będzie na hartowaniu w piecach hartowniczych oraz wannach z olejem hartowniczym w odpowiedniej temperaturze.

1.3.3.3. Proces obróbki cieplno – chemicznej.

Obróbka prowadzona będzie poprzez:

- nawęglanie, które polegać będzie na dyfuzyjnym nasyceniu węglem warstwy powierzchniowej stalowego elementu. Do nawęglania używana będzie stal niskowęglowa w celu podniesienia twardości powierzchni, a co za tym idzie odporności na ścieranie,
- azotowanie, które polegać będzie na dyfuzyjnym nasyceniu azotem warstwy powierzchniowej elementu stalowego. Azot wiąże się z żelazem oraz innymi dodatkami stopowymi tworząc azotki utwardzające warstwę powierzchniową stali, co powodować będzie, że powierzchnia elementu będzie odporna na ścieranie.

1.3.3.4. Proces produkcji wkładek alfin.

Materiały wsadowe stosowane do produkcji będą pobierane z magazynu dostaw i składowane na oznaczonych polach w hali. Materiały te będą wcześniej zwalniające przez Kontrolę dostaw i oznaczane odpowiednimi przywieszkami. Wsady pod względem ilości poszczególnych składników będą przygotowywane w oparciu o karty wsadów, celem uzyskania właściwego składu chemicznego żeliwa. Materiały wsadowe ładowane będą do pojemników metalowych. Przygotowane porcje wsadowe będą transportowane za pomocą suwnicy lub wózkiem na stanowisko topienia.

W pierwszej fazie do pieca załadowywana będzie porcja wsadu, która składać się będzie z przygotowanej surówki, złomu stalowego, złomu żeliwnego i części wiórów, po czym piec będzie włączany i rozpoczynać się będzie proces topienia wsadu. Po roztopieniu tej porcji wsadu dodawane będą wszystkie dodatki stopowe oraz nawęglacz.

Po całkowitym roztopieniu wsadu piec uzupełniany będzie pozostałą ilością wiór i surówki.

Wsad po roztopieniu doprowadzany będzie do temperatury $1500 \pm 20^{\circ}\text{C}$. Temperatura kontrolowana będzie za pomocą termopary zanurzeniowej lub pirometru optycznego. Metal przetrzymany będzie w tej temperaturze przez ok. 30 minut. Następnie metal będzie schładzany do temperatury $1460 \pm 20^{\circ}\text{C}$.

Powierzchnia metalu posypywana będzie odżuźlaczem, wiążącym obecne w stopie zanieczyszczenia i powodującym wypłynięcie ich na powierzchnię ciekłego metalu w postaci żużla, który usuwany będzie z powierzchni lustra metalu. Jeśli zanieczyszczenia nadal będą występować, to odżuźlanie będzie powtarzane.

Ciekłe żeliwo badane będzie austenityczne metodą ATD, badany będzie również skład chemiczny odlanej próbki za pomocą spektrometru. Po pozytywnym wyniku badania stopu żeliwa następować będzie zalewanie kokil w maszynach odśrodkowych.

Kokile dobierane będą do wymiarów wymaganej tulei i montowane na maszynach odśrodkowych. Po zamontowaniu kokile będą podgrzewane palnikiem gazowym do temperatury powyżej 300°C , gniazda przedmuchiwane będą sprężonym powietrzem oraz pokrywane mieszaniną past. Pokrywane pastą będą również pokrywy kokil oraz rynny wlewowe.

Bezpośrednio przed zalewaniem sprawdzana będzie temperatura stopu, która powinna wynosić $1460 \pm 20^{\circ}\text{C}$.

Roztopiony stop żeliwa wylewany będzie z pieca do wstępnie podgrzanego tygielka, umieszczonego w specjalnych nosiłkach. Podczas wylewania ciekłego metalu

z pieca do tygielka dodawany będzie modyfikator, a następnie zbierany będzie żużel powstały na powierzchni ciekłego metalu.

Po zebraniu osadu następować będzie zalewanie kokil, które zalewane będą szybko, ciągłym strumieniem bez jego przerywania.

Po okrzepnięciu odlanej tulei, wyłączane będą obroty maszyny, zdejmowana będzie pokrywa kokili i tuleja wyjmowana będzie z kokili za pomocą kleszczy kowalskich. Po przeprowadzonej kontroli wzrokowej i wymiarowej tuleje będą odkładane do pojemników metalowych, w których następować będzie kontrola wymiarowa otworu.

Odlewane tuleje przekazywane będą na stanowisko kontroli. Po pozytywnych wynikach kontroli wymiarowej, twardości, mikrostruktury i przełomu tuleje będą zwalniane do kolejnego etapu procesu (obróbki mechanicznej). Cały proces obróbki mechanicznej wkładek odbywał się będzie bez udziału chłodziwa (na sucho). Obróbka mechaniczna polegać będzie na:

- toczeniu średnicy zewnętrznej i nacinaniu kanałków – w procesie tym tuleja żeliwna będzie mocowana w szczękach obrabiarki i podpierana kłębem konika. W pierwszym zabiegu toczona będzie średnica zewnętrzna tulei a następnie w drugim zabiegu będą nacinane kanałki zespołem noży zamocowanych w szufladce.
- toczeniu średnicy wewnętrznej tulei, gdzie tuleja żeliwna z poprzedniej operacji będzie mocowana w szczękach obrabiarki i podpierana rolkami specjalnej podtrzymki. W trakcie operacji wytaczana będzie średnica wewnętrzna tulei a jednocześnie z powodu naciętych wcześniej kanałków następuje odcinanie kolejnych pierścieni od tulei. W wyniku tej operacji z tulei żeliwnej uzyskiwana będzie odpowiednia ilość półfabrykatów wkładek.
- toczeniu wkładek – w tej operacji toczone będą wkładki na gotowo z półfabrykatów wykonanych w poprzedniej operacji. Obróbka wkładki odbywać się będzie w dwóch zamocowaniach w cyklu automatycznym, a toczenie kształtu wkładki realizowane będzie według kopiałów.

Gotowe wkładki podlegać będą kontroli wymiarowej oraz wizualnej na zgodność z wymaganiami rysunku. Wkładki po pozytywnym wyniku kontroli będą przekazywane na stanowisko pakowania i wysyłki.

Standardowo wkładki wkładane będą do foliowych rękawów, zgrzanych z jednej strony a następnie do pudeł kartonowych ustawionych na drewnianej palecie. Zamknięte pudełko kartonowe będzie bandowane wraz z paletą. Na dwóch bokach pudełka naklejane będą metki wysyłkowe. Zapakowane wkładki będą przewożone do magazynu.

1.3.4. Linia do produkcji tłoków stalowych.

Surowcem do produkcji tłoków stalowych będą zakupione stalowe odkuwki dostarczane od dostawcy zewnętrznego.

Płaszcz i denko odkuwek poddawane będą mechanicznej obróbce wstępnej, a następnie łączone w procesie zgrzewania tarcowego i ponownie poddawane obróbce mechanicznej tj. toczenie, wiercenie, frezowanie.

Kolejny etap procesu stanowić będzie chemiczna obróbka powierzchniowa, na którą składać się będą: fosforanowanie manganowe, grafitowanie. Po zakończeniu komplementacji (łączenie elementów tłoka), następować będzie kontrola i pakowanie gotowych wyrobów w Pakowni.

I.3.5. Kotłownia zakładowa

Głównym procesem produkcyjnym realizowanym w kotłowni będzie spalanie gazu ziemnego w dwóch kotłach DWH 1850 w celu produkcji energii cieplnej na potrzeby własne Zakładu.

I.3.6. Zakładowa oczyszczalnia (podczyszczalnia) ścieków przemysłowych.

I.3.6.1. Oczyszczanie ścieków emulsyjnych (olejowych).

Ścieki emulsyjne dowożone będą z hal produkcyjnych transportem kołowym i zlewane do zbiorników magazynowych, zlokalizowanych w podziemnej części oczyszczalni.

Znaczna część ścieków emulsyjnych poddawana będzie wstępnej obróbce przez skimmer wężowy, zgarniający gromadzący się na powierzchni ścieków olej, który będzie przepompowywany do magazynu oleju. Dalej ścieki przepompowywane będą do zbiornika pośredniego o pojemności 3,3 m³. wykonanego z polipropylenu i zasilającego wyparkę VACUDEST L. Koncentrat po wyparce przepompowywany będzie do autoklawów do dalszej obróbki.

Pozostała część ścieków emulsyjnych przepompowywana będzie bezpośrednio do autoklawów, w których realizowany będzie proces rozbijania emulsji olejowej zawartej w ściekach. Proces prowadzony będzie w środowisku kwaśnym (dodawany będzie 30% kwas siarkowy), w temperaturze 100°C. Po zakończeniu procesu, zawartość autoklawów odprowadzana będzie do zbiorników schładzających, w celu dalszego studzenia i rozdzielenia fazy wodnej od olejowej. Wydzielona faza wodna ze zbiorników przepompowywana będzie do komór reakcji, gdzie poddawana będzie dalszej obróbce wraz ze ściekami chemicznymi.

Faza olejowa odprowadzana będzie do zbiorników pośrednich, gdzie nastąpi będzie rozdzielenie właściwego oleju od szlamu. Oddzielony olej przepompowywany będzie do zbiorników magazynowych.

I.3.6.2. Oczyszczanie ścieków chemicznych.

Ścieki chemiczne gromadzone będą bezpośrednio w komorach reakcji i badane będą w zakresie: pH, zawartości chlorków, siarczanów, substancji powierzchniowo czynnych, żelaza i ChZTCr. Na podstawie uzyskanych wyników ustalane będą dawki reagentów (węglu aktywowanego, wapna hydratyzowanego i flokulanta anionowego EM 430). Po podaniu reagentów, zawartość komory będzie mieszana sprężonym powietrzem i pozostawiana na czas niezbędny do przebiegu procesu. Po ponownym badaniu ścieków potwierdzającym redukcję zanieczyszczeń, ścieki będą przepompowywane do osadnika pionowego. Wytrącony osad gromadził się będzie w stożkowej części osadowej i będzie przepompowywany do zbiornika zasilającego prasę filtracyjną.

Odwodniony osad gromadzony będzie w specjalnym kontenerze na terenie oczyszczalni, a następnie odbierany przez uprawnionego odbiorcę w celu jego utylizacji. Odcieki z prasy zawracane będą do osadnika.

II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

II.1.1. Ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji.

Tabela 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji		
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	mg/Nm ³
Odciąg z linii do fosforanowania i mycia aktywacyjnego tłoków aluminiowych.	E-43	Tlenki azotu Fluor	0,0027 0,0032	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i pola odkładczego.	E-44	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0115 0,0115 0,0115 0,0115 0,0058 0,0058 0,0023	
Kocioł gazowy (DWH 1850) – 1 Moc kotła – 18,5 MW Ciąg wymuszony	E-45	Dwutlenek siarki Tlenki azotu Pył		35 300 5
Kocioł gazowy (DWH 1850) – 2 Moc kotła – 18,5 MW Ciąg wymuszony	E-46	Dwutlenek siarki Tlenki azotu Pył		35 300 5
Odciąg z urządzenia do fosforanowania tłoków aluminiowych.	E-50	Tlenki azotu Fluor	0,0014 0,0016	
Odciąg z urządzenia do cynowania i mycia aktywacyjnego tłoków aluminiowych.	E-51	Cyna i jej związki	0,00013	
Odciąg ze stanowiska do spawania gazowo-elektrycznego.	E-52	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Tlenki azotu Tlenek węgla	0,0152 0,0152 0,0152 0,01 0,0084	
Odciąg ze stanowiska luminescencji tłoków aluminiowych.	E-53	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,0026 0,0017	
Odciąg z pieca gazowego do przetopu Al – STRICO 2.	E-55	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Fluor	0,0247 0,01235 0,0247 0,00272 0,076 0,044 0,00036	
Odciąg z pieca gazowego do przetopu Al – STRICO 1.	E-56	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Fluor	0,0247 0,01235 0,0247 0,00272 0,076 0,044 0,00036	
Odciąg z pieca gazowego do przetopu Al – STRICO 4.	E-58	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Fluor	0,0247 0,01235 0,0247 0,00272 0,076 0,044 0,00036	
Odciąg z pieca gazowego do przetopu Al – STRICO 3.	E-60	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu	0,089 0,0445 0,089 0,21 0,175	

		Tlenek węgla Fluor	0,95 0,0013	
Odciąg ze stanowiska rafinacji stopu aluminium.	E-63	Chlorowodór Fluor	0,073 0,0042	
Odciąg z pieca gazowego (2 palniki) do obróbki cieplnej tłoków aluminiowych – JLS-1.	E-65	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla	0,0018 0,0018 0,0018 0,0031 0,086 0,049	
Odciąg z pieca gazowego (2 palniki) do obróbki cieplnej tłoków aluminiowych – JLS-2.	E-66	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla	0,0018 0,0018 0,0018 0,0031 0,086 0,049	
Odciąg z urządzenia do hartowania tłoków aluminiowych.	E-67	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla	0,0007 0,0007 0,0007 0,0012 0,034 0,0197	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i z pieca do wygrzewania tłoków po grafitowaniu.	E-69	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0252 0,0252 0,0252 0,0055 0,0027 0,0027 0,0011	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych.	E-70	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0061 0,0061 0,0061 0,0061 0,003 0,003 0,0012	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych.	E-71	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0031 0,0031 0,0031 0,0031 0,0016 0,0016 0,00062	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych.	E-72	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0061 0,0061 0,0061 0,0061 0,003 0,003 0,0012	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych.	E-73	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0019 0,0019 0,0019 0,0019 0,00093 0,00093 0,00037	
Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu.	E-74	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10	0,021 0,021 0,021	

		Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z linii do fosforanowania i mycia aktywacyjnego tłoków aluminiowych.	E-78	Tlenki azotu Fluor	0,0029 0,0033	
Odciąg z urządzenia do fosforanowania tłoków aluminiowych.	E-79	Tlenki azotu Fluor	0,0017 0,002	
Odciąg z urządzenia do fosforanowania tłoków aluminiowych.	E-80	Tlenki azotu Fluor	0,0017 0,002	
Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych.	E-82	Kwas siarkowy (VI)	0,076	
Odciąg z pieców indukcyjnych PIT 500 (3 szt.) – przetop żeliwa.	E-83	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10	0,05 0,025 0,05	
Odciąg z sześciu maszyn do zalewania odśrodkowego.	E-84	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla	0,05 0,025 0,05 0,001 0,0269 0,22	
Odciąg z hartowania detali (3 piece solne elektryczne, 3 wanny z olejem, 3 piece komorowe elektryczne).	E-85	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Chlorowodór Węglowodory aromatyczne	0,092 0,092 0,092 0,46 0,021	
Odciąg z sześciu wanien do oksydowania detali.	E-86	Chlorowodór Tlenki azotu	0,0155 0,0123	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i pieca do wygrzewania po grafitowaniu.	E-89	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0042 0,0042 0,0042 0,0042 0,0021 0,0021 0,00085	
Odciąg ze stanowiska rafinacji stopu aluminium.	E-90	Chlorowodór Fluor	0,037 0,0021	
Odciąg z pieca gazowego do przetopu Al – Piec Pangborn.	E-91	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Fluor	0,089 0,0445 0,089 0,21 0,175 0,95 0,0013	
Odciąg z pieca gazowego do przetopu Al – STRICO 6.	E-93	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Fluor	0,089 0,0445 0,089 0,21 0,175 0,95 0,0013	
Odciąg z pieca gazowego SIB do topienia wiórów aluminiowych.	E-97	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla	0,049 0,0294 0,049 0,155 0,0301 0,128	

		Fluor	0,0012	
		Chlorowodór	0,101	
		Węglowodory aromatyczne	0,065	
Odciąg z pieca gazowego SIB do topienia wiórów aluminiowych.	E-98	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Fluor Chlorowodór Węglowodory aromatyczne	0,049 0,0294 0,049 0,155 0,0301 0,128 0,0012 0,101 0,065	
Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu.	E-99	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu.	E-100	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu.	E-102	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu.	E-103	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i pola odkładczego.	E-105	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0042 0,0042 0,0042 0,0042 0,0021 0,0021 0,00085	
Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu.	E-106	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	

Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu.	E-108	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z urządzenia do fosforanowania i mycia aktywacyjnego tłoków aluminiowych.	E-109	Tlenki azotu Fluor	0,0055 0,0063	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych.	E-110	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0042 0,0042 0,0042 0,0042 0,0021 0,0021 0,00085	
Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu.	E-111	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z pieca gazowego SIB do topienia wiórów aluminiowych.	E-112	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Fluor Chlorowodór Węglowodory aromatyczne	0,049 0,0294 0,049 0,155 0,0301 0,128 0,0012 0,101 0,065	
Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych.	E-113	Kwas siarkowy (VI)	0,076	
Odciąg z urządzenia wentylacyjno-grzewczego w magazynie chemicznym.	E-114	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla	0,0138 0,0138 0,0138 0,0094 0,0091 0,045	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych.	E-115	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0042 0,0042 0,0042 0,0042 0,0021 0,0021 0,00085	
Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych.	E-116	Kwas siarkowy (VI)	0,076	
Odciąg z 2 urządzeń do grafitowania tłoków aluminiowych i pół odkładcz.	E-120	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0042 0,0042 0,0042 0,0042 0,0021 0,0021 0,00085	
Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po	E-123	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5	0,0115 0,0115	

grafitowaniu.		- pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutyłowy Fenol Formaldehyd	0,0115 0,0115 0,0058 0,0058 0,0023	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych.	E-124	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutyłowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z linii do fosforanowania manganowego tłoka stalowego.	E-125	Nikiel Mangan Kwas siarkowy (VI)	0,0003 0,0003 0,076	
Odciąg z linii do fosforanowania manganowego tłoka stalowego.	E-126	Nikiel Mangan Kwas siarkowy (VI)	0,0003 0,0003 0,076	
Odciąg z linii do olejenia tłoka stalowego	E-127	Węglowodory alifatyczne	0,021	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoka stalowego oraz okapu z wejścia do pieca wygrzewającego tłoka po grafitowaniu.	E-128	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutyłowy Fenol Formaldehyd	0,0061 0,0061 0,0061 0,0061 0,003 0,003 0,0012	
Odciąg z pieca do wygrzewania tłoka stalowego po grafitowaniu.	E-129	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutyłowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z pieca do odpuszczania tłoków stalowych po zgrzewaniu tarciovym oraz ze zgrzewania tarciovego (lewa strona pieca).	E-130	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne	0,0007 0,0007 0,0007 0,0012 0,034 0,0197 0,021	
Odciąg z pieca do odpuszczania tłoków stalowych po zgrzewaniu tarciovym (emitor główny pieca).	E-131	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne	0,0007 0,0007 0,0007 0,0012 0,034 0,0197 0,021	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoka stalowego.	E-132	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutyłowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z pieca do wygrzewania tłoka stalowego po grafitowaniu.	E-133	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutyłowy	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063	

		Fenol	0,00063	
		Formaldehyd	0,00025	
Odciąg z pieca do odpuszczania tłoków stalowych po zgrzewaniu tarciovym oraz ze zgrzewania tarciovego i cechowania tłoka (lewa strona pieca).	E-134	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne	0,0007 0,0007 0,0007 0,0012 0,034 0,0197 0,021	
Odciąg z pieca do odpuszczania tłoków stalowych po zgrzewaniu tarciovym (emitor główny pieca)	E-135	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne	0,0007 0,0007 0,0007 0,0012 0,034 0,0197 0,021	
Odciąg z linii do fosforanowania manganowego, trawienia i olejania tłoka stalowego.	E-136	Nikiel Mangan Kwas siarkowy (VI) Węglowodory alifatyczne	0,0003 0,0003 0,076 0,021	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych.	E-137	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0031 0,0031 0,0031 0,0031 0,0016 0,0016 0,00062	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i pieca do wygrzewania.	E-138	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0061 0,0061 0,0061 0,0061 0,003 0,003 0,0012	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i pieca do wygrzewania.	E-139	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0061 0,0061 0,0061 0,0061 0,003 0,003 0,0012	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i pola odkładczego.	E-140	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0042 0,0042 0,0042 0,0042 0,0021 0,0021 0,00085	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych.	E-141	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0042 0,0042 0,0042 0,0042 0,0021 0,0021 0,00085	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych.	E-142	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy	0,0031 0,0031 0,0031 0,0031 0,0016	

		Fenol Formaldehyd	0,0016 0,00062	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych.	E-143	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0031 0,0031 0,0031 0,0031 0,0016 0,0016 0,00062	
Odciąg z 2 urządzeń do grafitowania tłoków aluminiowych.	E-144	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0062 0,0062 0,0062 0,0062 0,0032 0,0032 0,00124	
Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków po grafitowaniu aluminiowych.	E-145	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków po grafitowaniu aluminiowych.	E-146	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu.	E-147	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu.	E-148	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych.	E-149	Kwas siarkowy (VI)	0,076	
Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych.	E-150	Kwas siarkowy (VI)	0,076	
Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych.	E-151	Kwas siarkowy (VI)	0,076	
Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych.	E-152	Kwas siarkowy (VI)	0,076	
Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych.	E-153	Kwas siarkowy (VI)	0,076	
Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych.	E-154	Kwas siarkowy (VI)	0,076	
Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych.	E-155	Kwas siarkowy (VI)	0,076	
Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych.	E-156	Kwas siarkowy (VI)	0,076	

łtoków aluminiowych.				
Odciąg z linii do anodowania łtoków aluminiowych.	E-157	Kwas siarkowy (VI)	0,076	
Odciąg z linii do anodowania łtoków aluminiowych.	E-158	Kwas siarkowy (VI)	0,076	
Odciąg z linii do anodowania łtoków aluminiowych.	E-159	Kwas siarkowy (VI)	0,076	
Odciąg z linii do fosforanowania łtoków aluminiowych.	E-160	Tlenki azotu Fluor	0,0029 0,0033	
Odciąg z linii do fosforanowania łtoków aluminiowych.	E-161	Tlenki azotu Fluor	0,0029 0,0033	
Odciąg z urządzenia do grafitowania łtoków aluminiowych i pola odkładczego.	E-162	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0115 0,0115 0,0115 0,0115 0,0058 0,0058 0,0023	
Odciąg z pieca do wygrzewania łtoków aluminiowych po grafitowaniu.	E-163	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z pieca do wygrzewania łtoków aluminiowych po grafitowaniu.	E-164	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z urządzenia do grafitowania łtoków aluminiowych.	E-165	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0042 0,0042 0,0042 0,0042 0,0021 0,0021 0,00085	
Odciąg z urządzenia do grafitowania łtoków aluminiowych.	E-166	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0042 0,0042 0,0042 0,0042 0,0021 0,0021 0,00085	
Odciąg z pieca do wygrzewania łtoków aluminiowych po grafitowaniu.	E-167	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z pieca do wygrzewania łtoków aluminiowych po grafitowaniu.	E-168	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	

Odciąg z pieca gazowego do przetopu Al – STRICO 5.	E-169	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Fluor	0,089 0,0445 0,089 0,21 0,175 0,95 0,0013	
Odciąg z czyszczenia pieców ze zgarów.	E-170	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Fluor	0,165 0,0825 0,165 0,0018	
Odciąg z pieców JUNKER (2 szt.) oraz z czyszczenia pieców ze zgarów.	E-171	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Fluor	0,165 0,0825 0,165 0,0018	
Odciąg z wygrzewania i czyszczenia form (palniki gazowe).	E-172	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne	0,0007 0,0007 0,0007 0,0012 0,034 0,0197 0,021	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych.	E-173	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,0031 0,0031 0,0031 0,0031 0,0016 0,0016 0,00062	
Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu.	E-174	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i z pola odkładczego.	E-175	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z pieca do wygrzewania tłoka stalowego po grafitowaniu.	E-176	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Alkohol butylowy Alkohol izobutylowy Fenol Formaldehyd	0,021 0,021 0,021 0,0013 0,00063 0,00063 0,00025	
Odciąg z pieca gazowego do odpuszczania tłoków stalowych.	E-177	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10 Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne	0,0007 0,0007 0,0007 0,0012 0,034 0,0197 0,021	
Odciąg z pieca gazowego do odpuszczania tłoków stalowych.	E-178	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10	0,0007 0,0007 0,0007	

		Dwutlenek siarki	0,0012	
		Tlenki azotu	0,034	
		Tlenek węgla	0,0197	
		Węglowodory aromatyczne	0,021	
Odciąg z linii fosforanowania manganowego, trawienia i olejenia łożka stalowego.	E-179	Nikiel	0,0003	
		Mangan	0,0003	
		Kwas siarkowy (VI)	0,076	
		Węglowodory alifatyczne	0,021	

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji.

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Pył ogółem w tym: - pył PM 2,5 - pył PM 10	16,17 11,89 16,17
2.	Dwutlenek siarki	12,98
3.	Tlenki azotu	48,4
4.	Tlenek węgla	52,45
5.	Fenol	0,71
6.	Fluor	0,392
7.	Formaldehyd	0,28
8.	Kwas siarkowy (VI)	11,99
9.	Chlorowódor	7,78
10.	Mangan	0,0105
11.	Nikiel	0,0105
12.	Alkohol butylowy	2,28
13.	Węglowodory aromatyczne	3,2
14.	Alkohol izobutylový	0,735
15.	Cyna i jej związki	0,001139
16.	Węglowodory alifatyczne	0,575

II.2. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.2.1. Dopuszczalna do wprowadzania do kanalizacji Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\max h} = 90 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 1450 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max r} = 529250 \text{ m}^3/\text{rok.}$$

II.2.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych, odprowadzanych z instalacji nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli:

Tabela 3

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń
1.	Odczyn	pH	6,5 – 9,5
2.	ChZT _{Cr}	mgO ₂ /l	1000
3.	BZT ₅	mgO ₂ /l	500
4.	Cynk	mgZn/l	5
5.	Miedź	mgCu/l	1

6.	Nikiel	mgNi/l	1
7.	Chrom ogólny	mgCr/l	1
8.	Chrom ⁺⁶	mgCr ⁺⁶ /l	0,2
9.	Żelazo ogólne	mgFe/l	10
10.	Fosfor ogólny	mgP/l	30
11.	Azot amonowy	mgN _{NH4} /l	200
12.	Chlorki	mgCl/l	1000
13.	Siarczany	mgSO ₄ /l	500
14.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	100
15.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
16.	Surfaktanty niejonowe (substancje powierzchniowo czynne niejonowe)	mg/l	20
17.	Zawiesiny ogólne	mg/l	100

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Ilość odpadu [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być mag. w tym samym czasie [Mg]	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	50	7	Produkcja tłoków aluminiowych i stalowych – proces obróbki chemicznej – fosforanowania i fosforanowania manganowego tłoków (urządzenia do fosforanowania)	Skład: Kriolit (fluor gliniany sodu 95%) oraz zanieczyszczenia ze składników procesu. Właściwości: Odpad stały, HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe, HP 10 – działa szkodliwie na rozrodczość, HP 14 – ekotoksyczne.
2.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50	2	Produkcja tłoków aluminiowych i stalowych – proces obróbki chemicznej – grafitowanie tłoków oraz cynowanie tłoków (urządzenia do grafitowania i cynowania)	Skład: Żywice, rozpuszczalniki, grafit. Właściwości: Odpad w postaci uwodnionej, HP 3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące, HP 14 – ekotoksyczne.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	30	0,5	Wszystkie procesy produkcyjne chemiczne (urządzenia galwaniczne)	Skład: Celuloza, drewno, metale, PP, PE, zanieczyszczone mieszaninami węglowodorowymi, wielopiersścieniowymi węglowodorami aromatycznymi, substancjami żrącymi. Właściwości: Odpad stały, HP 4 – drażniące, HP 14 – ekotoksyczne.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)	80	7	Utrzymywanie w sprawności (konserwacja i czyszczenie) (maszyny i urządzenia we	Skład: Wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczone środkami powierzchniowo czynnymi niejonowymi, anionowymi, sodowymi, fosforantami.

		i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)			wszystkich procesach)	Właściwości: Odpad stały, HP 4 – drażniące, HP 14 – ekotoksyczne.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	20	2	Utrzymywanie w sprawności (konserwacja i modernizacje, naprawy) (zużyte urządzenia (np. żarówki, lampy mix itp. w całym zakładzie)	Skład: Szkło, tworzywa sztuczne, elementy aluminiowe, metale ciężkie, rtęć. Właściwości: Odpad stały, HP 14 – ekotoksyczne.
6.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	20	0,2	Wszystkie procesy produkcyjne chemiczne – niewykorzystane i przeterminowane chemikalia (urządzenia galwaniczne)	Skład: Tworzywa sztuczne, szkło, metal, zawierające przeterminowane substancje lub mieszaniny ewentualnie ich pozostałości. Właściwości: Odpad stały, H3 – łatwopalne, H4 – drażniące, H5 – działa toksycznie na narządy docelowe, H6 – ostra toksyczność, H8 – żrące, H10 – działające szkodliwie na rozrodczość, H13 – uczulające, H14 – ekotoksyczne.
7.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	20	0,2	Wszystkie procesy produkcyjne chemiczne – niewykorzystane i przeterminowane chemikalia (urządzenia galwaniczne)	Skład: Tworzywa sztuczne, szkło, metal, zawierające przeterminowane substancje lub mieszaniny ewentualnie ich pozostałości. Właściwości: Odpad stały, H3 – łatwopalne, H4 – drażniące, H5 – działa toksycznie na narządy docelowe, H6 – ostra toksyczność, H8 – żrące, H10 – działające szkodliwie na rozrodczość, H13 – uczulające, H14 – ekotoksyczne.
8.	Łączna ilość odpadów niebezpiecznych [Mg/rok]		270			

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilość odpadu [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być mag. w tym samym czasie [Mg]	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	150	5	Produkcja wkładek – odlewnia (piece do topienia)	Skład: tlenki wapnia i glinu, krzemionka, metale i tlenki metali. Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
2.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	50	1	Produkcja wkładek – odlewnia i obróbka mechaniczna (piece do topienia, maszyny do obróbki skrawaniem)	Skład: Żelazo i jego stopy (żeliwo, węgiel i stal). Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.

3.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	3000	22,5	Produkcja tłoków aluminiowych – topialnia i odlewnia tłoków aluminiowych (piece topliwe, piece podgrzewcze przy maszynach odlewniczych)	Skład: Aluminium, krzem, miedź, magnez, mangan i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych. Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
4.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	50	1	Produkcja tłoków aluminiowych – odlewnia (odciągi miejscowe) Produkcja wkładek – odlewnia i obróbka mechaniczna (odciągi miejscowe)	Skład: Aluminium, żelazo, inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych. Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
5.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	3500	25	Produkcja tłoków aluminiowych – odlewnia (piece podgrzewcze do alfinowania)	Skład: Aluminium, żelazo, inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych. Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	10000	22	Produkcja tłoków stalowych – obróbka skrawaniem (maszyny do obróbki skrawaniem głównie CNC zainstalowane w liniach automatycznych i obsługiwane indywidualnie) Produkcja oprzyrządowania – obróbka skrawaniem (maszyny do obróbki skrawaniem głównie CNC zainstalowane w liniach automatycznych i obsługiwane indywidualnie)	Skład: Żelazo i jego stopy (żeliwo, węgiel i stal). Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	20000	57,3	Produkcja tłoków aluminiowych – obróbka skrawaniem (maszyny do obróbki skrawaniem głównie CNC zainstalowane w liniach automatycznych i obsługiwane indywidualnie) Produkcja oprzyrządowania – obróbka skrawaniem (maszyny do obróbki skrawaniem głównie CNC zainstalowane	Skład: Aluminium mosiądz, krzem, miedź i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych. Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.

					w liniach automatycznych i obsługiwane indywidualnie)	
8.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	20	0,05	Produkcja oprzyrządowania – obróbka skrawaniem (maszyny do obróbki skrawaniem głównie CNC zainstalowane w liniach automatycznych i obsługiwane indywidualnie)	Skład: Płyny do obróbki zawierające krzemionkę, żelazo, aluminium i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych. Właściwości: odpad w postaci uwodnionej, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	20	0,05	Produkcja oprzyrządowania – obróbka skrawaniem (maszyny do obróbki skrawaniem głównie CNC zainstalowane w liniach automatycznych i obsługiwane indywidualnie)	Skład: Tlenek glinu, korund, spoiwo ceramiczne. Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
10.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	20	0,05	Produkcja oprzyrządowania – obróbka skrawaniem (maszyny do obróbki skrawaniem głównie CNC zainstalowane w liniach automatycznych i obsługiwane indywidualnie)	Skład: Tlenek glinu, korund, spoiwo ceramiczne. Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500	20	Produkcja tłoków aluminiowych (transportowanie tłoków pomiędzy poszczególnymi operacjami np. obróbki skrawaniem i chemicznej, do kontroli itp.) Produkcja tłoków stalowych (transportowanie tłoków pomiędzy poszczególnymi operacjami np. obróbki skrawaniem i chemicznej, do kontroli itp.)	Skład: Makulatura opakowaniowa (celuloza). Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	20	2	Utrzymywanie w sprawności (konserwacja i modernizacja, naprawy) (zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny)	Skład: Stal, aluminium, miedź: masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno. Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.

13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	20	2	Utrzymywanie w sprawności (konserwacja i modernizacje, naprawy) (elementy drobnych urządzeń energetycznych)	Skład: Stal, aluminium, miedź: masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno. Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
14.	17 04 05	Żelazo i stal	3000	45	Remonty i demontaż maszyn i urządzeń z wszystkich procesów produkcyjnych (maszyny i urządzenia)	Skład: Żelazo i jego stopy. Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
15.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	250	10	Oczyszczanie ścieków przemysłowych z procesów produkcyjnych w Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych (urządzenia do oczyszczania ścieków)	Skład: Związki organiczne i nieorganiczne, węgiel aktywny, śladowe ilości żelaza i aluminium. Właściwości: odpad w postaci uwodnionej, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych
16.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	100	0,3	Wytwarzanie wody chłodniczej (chłodnia, kanalizacja wody chłodniczej)	Skład: Piasek, grafit. Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
17.	Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne [Mg/rok]		40700			

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

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej zlokalizowanej w kierunku północno-zachodnim od granic instalacji, w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach 6.00 do 22.00) 55 dB(A),
- dla pory nocy (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.

III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela 6

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]
E-43	10	0,8	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-44	8	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-45	21	1,2	5,5	293	8760

E-46	21	1,2	5,5	293	8760
E-50	10	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-51	10	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-52	11	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-53	11	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-55	11	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-56	11	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-58	11	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-60	11	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-63	11	0,6	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-65	11	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-66	11	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-67	11	0,35	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-69	14	0,6	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-70	11	0,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-71	14	0,0	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-72	8	0,35	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-73	8	0,15	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-74	8	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-78	10	0,8	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-79	14	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-80	14	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-82	10	0,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-83	9	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-84	9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-85	9	0,45	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-86	9	0,45	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-89	10	0,6	0,0	293	8760

			(zadaszony)		
E-90	12	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-91	12	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-93	12	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-97	12	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-98	12	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-99	12	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-100	8	0,35	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-102	8	0,35	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-103	8	0,35	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-105	8	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-106	8	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-108	12	0,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-109	10	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-110	10	0,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-111	11	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-112	12	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-113	10	0,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-114	10	0,3	5,5	293	8760
E-115	10	0,35	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-116	10	0,35	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-120	14	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-123	11	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-124	8	0,15	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-125	13	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-126	13	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-127	13	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-128	13	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760

E-129	13	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-130	13	0,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-131	13	0,15	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-132	12	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-133	12	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-134	12	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-135	12	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-136	12	1,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-137	14	0,35	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-138	11	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-139	11	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-140	14	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-141	14	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-142	14	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-143	14	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-144	11	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-145	12	0,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-146	12	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-147	8	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-148	8	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-149	10	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-150	10	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-151	10	0,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-152	10	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-153	10	0,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-154	10	0,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-155	10	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8760

E-156	10	0,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-157	10	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-158	10	0,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-159	10	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-160	10	0,8	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-161	10	0,45	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-162	8	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-163	8	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-164	12	0,35	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-165	11	0,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-166	11	0,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-167	11	0,35	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-168	11	0,35	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-169	11	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-170	11	0,6	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-171	12	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-172	12	3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-173	14	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-174	12	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-175	12	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-176	12	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-177	12	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-178	12	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-179	12	1,2	0,0 (zadaszony)	293	8760

* wartość informacyjna parametru, uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

III.1.2. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza.

Tabela 7

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność
-----	--------	--------	-------------------	-------------

				[%]
1.	E-43	Odciąg z linii do fosforanowania i mycia aktywacyjnego.	Skruber	79
2.	E-53	Odciąg ze stanowiska luminescencji tłoków.	Filtr workowy EKO-1	96
3.	E-112	Odciąg z pieca gazowego SIB do topienia wiórów aluminiowych	Filtr workowy MJB	85
4.	E-136	Odciąg z linii do fosforanowania manganowego, trawienia i olejenia tłoka stalowego.	Skruber	83
5.	E-170	Odciąg z czyszczenia pieców ze zgarów.	Odpylacz elektrostatyczny	92
6.	E-171	Odciąg z pieców JUNKER (2 szt.) oraz z czyszczenia pieców ze zgarów.		
7.	E-172	Odciąg z wygrzewania i czyszczenia form (palniki gazowe).	Filtr workowy MJX	85

III.1.2.1. W wydziale produkcji tłoków maszyny będące źródłem emisji mgły z chłodziwa wyposażone będą w urządzenia filtracyjne (łącznie 154 szt.):

- filtr elektrostatyczny IFE 2000, OE-DAV, OE-D, HFGS, PFO-1000 s/o – przeznaczony do oczyszczania zasysanego powietrza z mgły chłodziwa, oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na halę produkcyjną,
- filtr oczyszczania powietrza typu TABARON – pracujący w obiegu zamkniętym (skropliny z paneli filtrów powracają będą węzłem do maszyny), sprzężony będzie z pracą obrabiarki,
- filtr typu F7 – pracujący w obiegu zamkniętym (mgła z chłodziwa zasysana będzie do wentylatora, a następnie przy wirowaniu nastąpi skraplanie i powrót do maszyny), filtr sprzężony z pracą obrabiarki – oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na halę produkcyjną,
- filtr typu Fx 3200 – pracujący w obiegu zamkniętym (mgła z chłodziwa zasysana będzie do wentylatora, a następnie przy wirowaniu nastąpi skraplanie i powrót do maszyny), filtr sprzężony z pracą obrabiarki – oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na halę produkcyjną,
- filtr typu Fx 4002 – pracujący w obiegu zamkniętym (mgła z chłodziwa zasysana będzie do wentylatora, a następnie przy wirowaniu nastąpi skraplanie i powrót do maszyny), filtr sprzężony z pracą obrabiarki – oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na halę produkcyjną,
- filtr F21/8 – pracujący w obiegu zamkniętym (mgła z chłodziwa zasysana będzie do wentylatora, a następnie przy wirowaniu nastąpi skraplanie i powrót do maszyny), filtr sprzężony z pracą obrabiarki – oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na halę produkcyjną,
- filtr typu F14/8 – pracujący w obiegu zamkniętym (mgła z chłodziwa zasysana będzie do wentylatora, a następnie przy wirowaniu nastąpi skraplanie i powrót do maszyny), filtr sprzężony z pracą obrabiarki – oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na halę produkcyjną,

- filtr Termist – pracujący w obiegu zamkniętym (mgła z chłodziwa zasysana będzie do wentylatora, a następnie przy wirowaniu następować będzie skraplanie i powrót do maszyny), filtr sprzężony z pracą obrabiarki – oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na halę produkcyjną,
- filtr AFS 1100 – pracujący w obiegu zamkniętym – oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na halę produkcyjną,
- filtr Losma – pracujący w obiegu zamkniętym (mgła z chłodziwa zasysana będzie do wentylatora, a następnie przy wirowaniu następować będzie skraplanie i powrót do maszyny), filtr sprzężony z pracą obrabiarki – oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na halę produkcyjną,
- filtr typu odkurzacz – Delfin RI332, D/G50, D-650 – do zatrzymywania pyłów podczas obcinania nadlewk aluminiowych piłami – oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na halę produkcyjną,
- filtr typu DFPRO-8 z filtrem TORIT z odpylaniem suchym odstożnikowym – do zatrzymywania pyłów po obróbce mechanicznej wkładki – oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na halę produkcyjną,
- piaszczarka (2 szt.) z odpylaniem suchym odstożnikowym – oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na halę produkcyjną,
- śrutownica (1 szt.) z odpylaczem odstożnikowym – oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na halę produkcyjną,

III.1.2.2. W linii oprzyrządowania odlewniczego stosowane będą urządzenia do oczyszczania powietrza z pyłów szlifierskich:

- filtr typu OPS-800 do oczyszczania powietrza z pyłów szlifierskich – przy każdej szlifierce, oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na halę produkcyjną,
- filtr wyłapujący pył typu PEFO-1000s/o – przy każdej elektrodrażarce, oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na halę produkcyjną.

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

III.2.1. Woda dla potrzeb technologicznych (wytwarzanie wody DEMI, uzupełnianie wody chłodniczej oraz wody kotłowej) instalacji pobierana będzie z sieci wodociągowej Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach w ilości:

$$\begin{aligned} Q_{\max h} &= 94 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{śr d}} &= 1455 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\max \text{ rok}} &= 559\,250 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

III.2.2. Ścieki przemysłowe z instalacji powstające w procesach galwanicznych po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych kierowane będą wspólnie ze ściekami bytowymi poza granice instalacji do kanalizacji Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach poprzez studzienkę kanalizacyjną Nr 1 stanowiącą punkt kontroli jakościowej ścieków przemysłowo – bytowych.

III.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

III.3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób i miejsce magazynowania
1.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	W szczelnych pojemnikach o poj. 1 m ³ w wydzielonym, zamkniętym

			pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
2.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnych pojemnikach o poj. 1 m ³ w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	W szczelnych pojemnikach o poj. 1 m ³ w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
4.	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 szczelnych pojemnikach o poj. 1 m ³ w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W szczelnych pojemnikach o poj. 1 m ³ w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
6.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	W szczelnych pojemnikach o poj. 1 m ³ w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
7.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	W szczelnych pojemnikach o poj. 1 m ³ w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu.

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób i miejsce magazynowania
1.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.
2.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.

3.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.
4.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	W szczelnych metalowych kontenerach w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.
5.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.
8.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	W szczelnych, zamykanych pojemnikach o poj. 1 m ³ i metalowych beczkach o poj. 200 l w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W szczelnych, zamykanych pojemnikach o poj. 1 m ³ i metalowych beczkach o poj. 200 l w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
10.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	W szczelnych, zamykanych pojemnikach o poj. 1 m ³ i metalowych beczkach o poj. 200 l w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W kontenerach i pudłach tekturowych w wiacie na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W szczelnych pojemnikach o poj. 1 m ³ w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu.

13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W szczelnych pojemnikach o poj. 1 m ³ w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
14.	17 04 05	Żelazo i stal	W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.
15.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	W szczelnych, przykrywanych kontenerach, na wybetonowanym placu przy budynku Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.
16.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	W szczelnych kontenerach w budynku Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób gospodarowania
1.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
2.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
6.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku

		chemiczne)	braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
7.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia

III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób gospodarowania
1.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
2.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
3.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
4.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
5.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
8.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
10.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku

12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
14.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
15.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
16.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia

III.3.3. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

III.3.3.1. Prowadzona będzie segregacja wytwarzanych odpadów oraz działania redukujące ilość powstających odpadów poprzez ponowne wykorzystanie w procesie produkcyjnym wybrakowanych elementów.

III.3.3.2. Tłoki brakowe (braki materiałowe odlewnicze i część braków po obróbce mechanicznej) oraz czyste zalewki, rozpryski, obcięte układy wlewowe, opiłki będą zawracane do procesu topienia i powtórnie stosowane jako materiał wsadowy (bez dodatkowych zabiegów). Elementy zawracane do produkcji mogą stanowić 33% wsadu do pieca topialnego, zgodnie z instrukcjami technologicznymi topienia stopów. Braki będą segregowane wg gatunków stopu, składowane w czystych pojemnikach.

III.3.3.3. Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie w opisanych, szczelnych pojemnikach, w wyznaczonych w p. IV.3. miejscach magazynowania, w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów, zabezpieczający środowisko przed ich szkodliwym oddziaływaniem, stwarzający odpowiednie warunki sanitarno-higieniczne i zgodny z wymogami p. poz.

III.3.3.4. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą zadaszone lub znajdować się będą w budynkach. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą na wybetonowanych placach. W przypadku, gdy zachodzić będzie możliwość wyłukiwania zanieczyszczeń z odpadów, miejsca magazynowania będą uszczelnione i wyposażone w studzienki bezodpływowe.

III.3.3.5. 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. Odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekraczający terminów uzasadniających zastosowanie tych procesów. Nie będą przekraczane pojemności magazynów odpadów.

III.3.3.6. Pojemniki służące do magazynowania odpadów wykonane będą z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu i posiadać będą szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu w trakcie transportu i czynności załadunkowych i rozładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

III.3.3.7. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

III.3.3.8. Wytwarzane odpady przekazywane będą firmom specjalistycznym, prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

III.3.3.9. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

III.3.3.10. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

III.3.3.11. Pracownicy zakładu poddawani będą systematycznym szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.3.3.12. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów wynosić będzie 258,05 Mg.

III.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

III.4.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania w okresie roku.

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczanego do przetwarzania	Ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być mag. w tym samym czasie [Mg]
1.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	50	1
2.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	10000	10
3.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	100	2
4.	17 04 02	Aluminium	600	0,1
5.	17 04 05	Żelazo i stal	50	45
6.	Suma odpadów przeznaczonych do przetwarzania [Mg/rok]		10800	

III.4.2. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczanego do przetwarzania	Sposób i miejsce magazynowania
1.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	W szczelnych metalowych

			kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.
2.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.
3.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.
4.	17 04 02	Aluminium	W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.
5.	17 04 05	Żelazo i stal	W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.

III.4.3. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania.

Tabela 14

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu Mg/rok	Największa masa odpadów, które mogłyby być mag. w tym samym czasie [Mg]
1.	10 09 03	Żużle odlewnicze	150	5
2.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	50	1
3.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	3000	22,5
4.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	50	1
5.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	3500	25
6.	Suma odpadów powstających w wyniku przetwarzania [Mg/rok]		6750	

III.4.4. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia przetwarzania.

III.4.4.1. Odzysk odpadów o kodach 10 09 80, 17 04 01, 17 04 02 i 17 04 05 prowadzony będzie w linii do produkcji wkładek Alfin, na terenie Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o., na działce o nr ewid. 1744/33 przy ul. Odlewników 52 w Gorzycach.

Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R4 (Recykling lub regeneracja metali i związków metali) – uzyskiwane będą z nich tuteleje z żeliwa przeznaczone na wkładki nośne. Odpady stanowić będą do 71% wsadu do pieca

topialnego.

Szczegółową metodę prowadzenia odzysku określa punkt **I.3.3.4.** decyzji.

III.4.4.2. Odzysk odpadów o kodach 12 01 03 prowadzony będzie w linii do produkcji tłoków, na terenie Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o., na działce o nr ewid. 1744/28 przy ul. Odlewników 52 w Gorzycach.

Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R4 (Recykling lub regeneracja metali i związków metali) – uzyskiwane będą z nich aluminiowe stopy odlewnicze z grupy Al. Odpady stanowić będą do 33% wsadu do pieca topialnego, pozostały wsad stanowić będą gąski gotowego stopu i zaprawy.

Szczegółową metodę prowadzenia odzysku określa punkt **I.3.1.** decyzji.

III.5. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.5.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Tabela 15

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
			pora dzienna	pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”				
1.	Tłoki długie serie	B1	16	8
2.	Topialnia	B2	16	8
3.	Topialnia i przygotowanie przetopu	B3	16	8
4.	Odlewnia tłoków krótkie serie	B4	16	8
5.	Hala tłoków krótkie serie	B5	16	8
6.	Kotłownia	B6	16	8
7.	Sprężarkownia	B7	16	8
8.	Narzędziownia	B8	16	8
9.	Wkładki Alfin	B9	16	8
10.	Wkładki Alfin	B10	16	8
11.	Kotłownia – wentylatornia	B11	16	8
12.	Wentylatornia	WT1	16	8
13.	Wentylatornia	WT2	16	8
14.	Wentylatornia	WT3	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”				
15.	Wentylatory kanałowe WO-56 – 71 szt.	S1 – S71	16	8
16.	Wentylatory osiowe AFT-HT/4-710-400 Venture hali odlewni i hali obróbki – 9 szt. o wydajności 20000 m ³ /h każdy	S72 – S80	16	-
17.	Wyciągi z hali topialni wiór typu DVSI-630DS – 5 szt.	S81 – S85	16	8
18.	Centrala wentylacyjna VTS o wydajności 6000 m ³ /h	S86	16	8
19.	Centrala wentylacyjna VTS o wydajności 50000 m ³ /h	S87	16	8
20.	Centrala wentylacyjna VTS o wydajności 80000 m ³ /h	S88	16	8
21.	Centrale wentylacyjne VTS w odlewni tłoków – 6 szt. o wydajności 70000 m ³ /h każda	S89 – S94	16	8
22.	Centrala wentylacyjna VTS dla hali pił i płuczek o wydajności 50000 m ³ /h	S95	16	8

23.	Wentylator FK-40 – wyciąg z topialni	S96	16	8
24.	Centrale wentylacyjne VBW dla hali pił i płuczek – 2 szt. o wydajności 30000 m ³ /h każda	S97 – S98	16	8
25.	Centrale wentylacyjne FRAPOL dla odlewni – 2 szt. o wydajności 6500 m ³ /h każda	S99 – S100	16	8
26.	Wentylatory narzędziowni WD 60 – 2 szt.	S101 – S102	16	8
27.	Wentylator hali tłoków długie serie	S103	16	8
28.	Wentylator promieniowy hartowni	S104	16	8
29.	Wentylatory promieniowe odlewni – 2 szt.	S105 – S106	16	8
30.	Wentylatory dachowe odlewni (przybudówka) – 4 szt.	S107 – S110	16	8
31.	Wentylatory dachowe hali tłoka stalowego – 4 szt. o wydajności 2500 m ³ /h każdy	S111 – S114	16	8
32.	Wentylatory dachowe hali obróbki – 4 szt. o wydajności 2500 m ³ /h każdy	S112 – S115	16	8
33.	Wentylator wyciągowy promieniowy z topialni wiórów	S116	16	8
34.	Wentylator dachowy z topialni wiórów	S117	16	8
35.	Wentylatory WDPE-20D – 3 szt.	S118 – S120	16	8
36.	Wyrzut dachowy	S121	16	8
37.	Chłodnia kominowa	S122	16	8
38.	Skraplacz z sześcioma wentylatorami na budynku topialni	S123	16	8
39.	Wentylatory topialni WO-40/1M – 4 szt.	S124 – S127	16	8
40.	Wentylator WO-31/TRD	S128	16	8
41.	Wentylator WDS-20B	S129	16	8
42.	Wyrzuty dachowe z topialni wiórów – 2 szt.	S130 – S131	16	8
43.	Chłodnica wentylatorowa przy części technicznej odlewni	S132	16	8
44.	Wentylatory kanałowe z linii GL9 – 2 szt.	S133 – S134	16	8

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

Tabela 16

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Stopy aluminium	Mg/rok	60000
2.	Wióry aluminium	Mg/rok	8000
3.	Stopy żeliwa	Mg/rok	3500
4.	Wióry żeliwne, złom stalowy	Mg/rok	8000
5.	Gaz	m ³ /rok	8000000
6.	Energia elektryczna	kWh/rok	150000000
7.	Mieszaniny do modyfikacji stopów	Mg/rok	35
8.	Mieszaniny do czyszczenia pieców	Mg/rok	3,5
9.	Argon do rafinacji stopów	m ³ /rok	200000
10.	Chlor do rafinacji stopów	Mg/rok	2,5
11.	Topniki czyszcząco-pokrywające	Mg/rok	25
12.	Elektrody do spawania	Mg/rok	1
13.	Tlen	m ³ /rok	300
14.	Acetylen	Mg/rok	0,2
15.	Pasty grafitowe	Mg/rok	12
16.	Rozpuszczalniki do past grafitowych	Mg/rok	8

17.	Kwas siarkowy	Mg/rok	600
18.	Mieszanki do cynowania tłoków	Mg/rok	1
19.	Mieszanki do mycia aktywnego tłoków aluminiowych	Mg/rok	40
20.	Mieszanki do fosforowania tłoków aluminiowych	Mg/rok	50
21.	Azot ciekły do tulejowania tłoków aluminiowych	Mg/rok	1300
22.	Hel do procesu DURA-BOWL	m ³ /rok	4000
23.	Mieszanki do mycia oksydacyjnego tłoków stalowych	Mg/rok	25
24.	Mieszanki do fosforowania tłoków stalowych	Mg/rok	100
25.	HCl do produkcji wody DEMI	Mg/rok	120
26.	NaOH do produkcji wody DEMI	Mg/rok	40
27.	Ca(OH) ₂ (wapno hydratyzowane)	Mg/rok	300

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

V.1. Monitoring procesów technologicznych.

V.1.1. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie w oparciu o procesy, procedury i instrukcje obowiązujące w Zakładzie w ramach wdrożonego Zintegrowanego Systemu Zarządzania Środowiskowego i BHP, zgodnego z wymaganiami Systemu Zarządzania Jakością ISO 9001; ATF 16949.

V.1.2. Opis prowadzonego monitoringu znajdował się będzie w poszczególnych instrukcjach procesowych.

V.1.3. Obsługujący urządzenia i linie technologiczne zobowiązani będą do prowadzenia kontroli i odczytu parametrów technicznych zgodnie z instrukcjami procesowymi

V.1.4. Kontrola procesów technologicznych w instalacji do produkcji tłka aluminiowego i stalowego wykonywana będzie zgodnie z Planem Kontroli dla poszczególnych rodzajów tłoków. Wszelkie zapisy z kontroli procesów technologicznych będą prowadzone w odpowiednim dokumencie (np. Karcie Badań Materiału Wsadowego i Kontroli Dostaw), Przewodnikach lub jako zapisy elektroniczne.

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

V.2.1. Na wszystkich emitorach zamontowane będą stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach.

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 17

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E-52	co najmniej co rok	Pył ogółem Tlenki azotu Tlenek węgla
2.	E-53	co najmniej co rok	Węglowodory alifatyczne

			Węglowodory aromatyczne
3.	E-55 lub E-56 lub E-58 lub E-60	co najmniej co rok	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Fluor
4.	E-170 lub E-171	co najmniej co rok	Pył ogółem Fluor
5.	E-169	co najmniej co rok	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Fluor
6.	E-85, E-97, E-98, E-112	co najmniej co pół roku	Chlorowodór
7.	E-65 lub E-66	co najmniej co rok	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla
8.	E-91 lub E-93	co najmniej co rok	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Fluor
9.	E-44 lub E-69 lub E-70 lub E-71 lub E-72 lub E-73 lub E-89 lub E-105 lub E-110 lub E-115 lub E-120 lub E-124	co najmniej co rok	Pył ogółem Alkohol butylowy Alkohol izobutyłowy Fenol Formaldehyd
10.	E-74 lub E-99 lub E-100 lub E-102 lub E-103 lub E-106 lub E-108 lub E-111 lub E-123 lub E-128 lub E-132 lub E-137	co najmniej co rok	Pył ogółem Alkohol butylowy Alkohol izobutyłowy Fenol Formaldehyd
11.	E-129 lub E-133 lub E-138 lub E-140 lub E-142 lub E-144 lub E-146 lub E-148 lub E-163 lub E-165 lub E-167 lub E-174	co najmniej co rok	Pył ogółem Alkohol butylowy Alkohol izobutyłowy Fenol Formaldehyd
12.	E-139 lub E-141 lub E-143 lub E-145 lub E-147 lub E-162 lub E-164 lub E-166 lub E-168 lub E-173 lub E-175 lub E-176	co najmniej co rok	Pył ogółem Alkohol butylowy Alkohol izobutyłowy Fenol Formaldehyd
13.	E-79 lub E-80	co najmniej co rok	Tlenki azotu Fluor Zw. cyny
14.	E-43 lub E-78	co najmniej co rok	Tlenki azotu Fluor
15.	E-50 lub E-109	co najmniej co rok	Tlenki azotu Fluor
16.	E-51	co najmniej co rok	Zw.cyny
17.	E-82 lub E-113 lub E-116 lub E-149 lub E-150 lub E-151 lub	co najmniej co rok	Kwas siarkowy

	E-152		
18.	E-153 lub E-154 lub E-155 lub E-156 lub E-157 lub E-158 lub E-159	co najmniej co rok	Kwas siarkowy
19.	E-97	co najmniej co rok	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Fluor Chlorowodór Węglowodory aromatyczne
20.	E-98	co najmniej co rok	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Fluor Chlorowodór Węglowodory aromatyczne
21.	E-112	co najmniej co rok	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Fluor Chlorowodór Węglowodory aromatyczne
22.	E-83	co najmniej co rok	Pył ogółem
23.	E-84	co najmniej co rok	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla
24.	E-85	co najmniej co rok	Pył ogółem Chlorowodór Węglowodory aromatyczne
25.	E-86	co najmniej co rok	Tlenki azotu Chlorowodór
26.	E-114	co najmniej co rok	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla
27.	E-125 lub E-126	co najmniej co rok	Nikiel Mangan Kwas siarkowy

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

V.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

V.3.1. Operator instalacji będzie prowadził pomiar zużycia ilości wody dla instalacji w sposób ciągły za pomocą wodomierzy:

Tabela 18

Lp.	Odbiorca	Nr wewnętrzny wodomierza
1.	Hala 43-1	S1

2.	Hala 43-1	S2
3.	Hala 43-2	S3
4.	Hala 43-2	S4
5.	Hala 43-2	S5
6.	Chłodnia 3	S6
7.	Budynek 44g	S7
8.	Oczyszczalnia Ścieków Przemysłowych	S8
9.	Rozdzielnia GPZ	S9
10.	Rozdzielnia R1	S10
11.	Topialnia 1	S11
12.	Topialnia 2	S12
13.	Kotłownia	S13
14.	Chłodnia 1	S14
15.	Sprężarkownia 1	S15
16.	Chłodnia 3	S16
17.	Sprężarkownia 2	S17
18.	Pompownia WC	S18
19.	Pompownia WZ	S19
20.	Hartownia	S20
21.	Wkładki – Odlewnia	S21
22.	Wkładki – Obróbka	S22
23.	Narzędziownia 1	S23
24.	Narzędziownia 2	S24
25.	Brama towarowa	S25
26.	Centrum handlowe	S26
27.	Magazyn wyrobów gotowych	S27
28.	Tereny zielone 1	S28
29.	Magazyn główny	S29
30.	Tłoki krótkie serie	S30
31.	Tłoki krótkie serie	S31
32.	Garaże	S32
33.	Tereny zielone 2	S33
34.	Tereny zielone 2	S34
35.	Zbiornik p. poż.	S35
36.	Zbiornik p. poż.	S36
37.	Zakład O-70	S37
38.	Zakład O-70	S38
39.	Brama towarowa nr 2	S39
40.	Hala 43-4 tłok stalowy	S40
41.	Zakład O-30	S41
42.	Zakład O-30	S42

V.3.2. Wyniki odczytów wodomierzy zużycia wody będą rejestrowane z częstotliwością minimum 1 raz na miesiąc.

V.3.3. Punkty kontroli ilości pobieranej wody zostaną oznakowane.

V.3.4. Operator instalacji będzie ustalał ilości mieszaniny ścieków przemysłowo – bytowych odprowadzanych z instalacji na podstawie pomiaru ilości wody pobieranej dla potrzeb instalacji realizowanego za pomocą wodomierzy ujętych w pkt VI.3.1.

V.3.5. Pomiar jakości odprowadzanej mieszaniny ścieków przemysłowo-bytowych będzie prowadzony w studziencie Nr 1 zlokalizowanej na zakładowej sieci kanalizacyjnej z częstotliwością, co najmniej 2 razy na rok we wskaźnikach określonych w pkt II.2.2.

V.3.6. Punkt kontroli jakości odprowadzanych ścieków zostanie oznakowany.

V.4. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

V.4.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością raz na 5 lat w zakresie przedstawionym w poniższej tabeli:

Tabela 19

Lp.	Oznaczenie punktu pomiarowego	Współrzędne geodezyjne		Zakres analizowanych parametrów
		X	Y	
1.	G-01	7558831,80	5614460,26	Metale: ołów, kadm, miedź, nikiel, rtęć, cyna Benzyna suma (C6-C12) Olej mineralny (C12-C35) Węglowodory aromatyczne BTEX pojedyncze i ich suma Fenole
2.	G-02	7558812,22	5614344,42	
3.	G-03	7558922,19	5614285,89	
4.	G-04	7559084,64	5614304,61	
5.	G-05	7559234,33	5614316,94	
6.	G-06	7558788,44	5614122,95	
7.	G-07	7558966,92	5614131,37	
8.	G-08	7559135,57	5614183,00	
9.	G-09	7559222,68	5614115,59	
10.	G-10	7559288,13	5614075,04	
11.	G-11	7558644,18	5614025,54	
12.	G-12	7558905,88	5613985,21	
13.	G-13	7559081,03	5613959,90	

V.4.2. Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

V.4.3. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne (gruntowe) prowadzony będzie z częstotliwością dwa razy w roku, w piezometrach wchodzących w skład lokalnej sieci monitoringu, w zakresie przedstawionym w poniższej tabeli:

Tabela 20

Lp.	Oznaczenie punktu pomiarowego	Współrzędne geodezyjne		Zakres analizowanych parametrów
		X	Y	
1.	P-I	7558618,83	5614029,59	Chlorowcopochodne węglowodory alifatyczne: trichlorometan, 1,1,1-trichloroetan, tetrachlorometan, trichloroeten, bromodichlorometan, 1,1,2-trichloroetan, dibromochlorometan, tetrachloroeten, tribromometan, suma chlorowcopochodnych Benzyna suma (C6-C12) Olej mineralny (C12-C30) Benzen, toluen, etylobenzen, ksylen, Węglowodory aromatyczne (BTEX) suma Węglowodory ropopochodne (indeks oleju mineralnego)
2.	P-II	7558612,37	5613917,99	
3.	P-III	7558512,50	5614200,39	
4.	P-V	7558694,51	5613914,52	
5.	P-5	7559113,61	5613914,58	
6.	P-6A	7559174,41	5614044,23	
7.	P-6B	7559203,69	5613929,31	
8.	P-6C	7559076,67	5613841,12	
9.	P-6D1	7559093,11	5613848,27	
10.	P-6D2	7559091,01	5613846,98	
11.	P-6D3	7559089,05	5613845,94	
12.	P-7	7558934,32	5614092,15	
13.	P-8	7558814,68	5614345,25	
14.	P-10	7558775,66	5614133,93	
15.	P-11	7558922,51	5613949,33	
16.	P-12	7558803,84	5613936,13	
17.	P-13	7559009,24	5613799,88	

18.	P-14	7558925,69	5613757,66
19.	P-24	7559122,51	5614285,22
20.	P-25A	7559167,54	5613956,65
21.	P-26	7559231,68	5614010,45
22.	P-27	7559285,47	5614055,30
23.	P-102A	7558870,78	5614232,48
24.	P-103	7558909,44	5614304,85
25.	P-104	7558934,41	5614266,37
26.	P-105	7558920,85	5614287,63
27.	P-108	7558897,94	5613997,27
28.	P-109	7559001,16	5613976,07
29.	P-110	7558875,76	5613948,74
30.	P-111	7558948,47	5613911,99
31.	PST-1	7559119,90	4614014,96
32.	PST-2	7559127,75	5614021,85
33.	PST-3	7559137,21	5614007,90
34.	PST-4	7559115,78	5614045,97

V.5. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

V.5.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy zagrodowej prowadzone będą w punkcie pomiarowym:

Punkt nr 4' – zlokalizowany przed budynkiem mieszkalnym nr 50, od strony zakładu Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o., 10 m od jego ogrodzenia, za drogą gruntową biegnącą wzdłuż granicy północno – zachodniej zakładu.

V.5.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą dodatkowo po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 15 decyzji.

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 wyłączeniu instalacji z w/w powodu należy powiadomić Wojewodę 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. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej realizowane będą procedury zgodne z zatwierdzonymi instrukcjami BHP oraz dokumentami stanowiskowymi i wydziałowymi, instrukcjami obsługi i eksploatacji poszczególnych urządzeń oraz obowiązującym w Zakładzie systemem jakości zgodnym z wymogami Systemu Zarządzania Jakością ISO 9001; ATF 16949 oraz Zintegrowanego Systemu Zarządzania Środowiskowego i BHP.

VII.3. W przypadku zagrożenia pożarowego stosowana będzie opracowana w Zakładzie Instrukcja Bezpieczeństwa Pożarowego, a także procedury ewakuacji i izolacji oraz instrukcje prowadzenia prac pożarowo – niebezpiecznych.

VII.4. Pracownicy przeszkoleni zostaną z zakresu BHP oraz przepisów przeciwpożarowych.

VII.5. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

VII.6. Stosowane będą opracowane w Zakładzie procedury nadzoru nad zbiornikami, których rozszczelnienie może powodować znaczące zanieczyszczenie środowiska,

VII.7. Place składowe znajdujące się na terenie Zakładu będą utwardzone, uszczelnione przed ewentualnymi przeciekami składowanych substancji do gruntu i utrzymywane w czystości.

VII.8. Zapewniony będzie dostęp do sprzętu technicznego do likwidacji awarii i usuwania jej skutków tj.: koparek, ładowarek, samochodów itp.

VII.9. Wszystkie urządzenia związane z zabezpieczeniem przeciwawaryjnym instalacji będą utrzymywane w dobrym stanie technicznym i pełnej sprawności oraz nie rzadziej, niż co pół roku okresowo kontrolowane.

VII.10. O fakcie wystąpienia awarii instalacji powiadomieni zostaną: właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska.

VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

VIII.1. W przypadku zakończenia eksploatacji obiekty i urządzenia technologiczne wchodzące w skład instalacji będą likwidowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

VIII.2. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszelkiego rodzaju urządzenia zostaną wcześniej wyczyszczone i zabezpieczone, w taki sposób aby uniemożliwić przedostanie się do środowiska jakichkolwiek substancji stwarzających zagrożenie.

VIII.3. Proces likwidacji będzie prowadzony pod szczegółowym nadzorem służb budowlanych zakładu i odbywał się będzie w oparciu o opracowany projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska.

VIII.4. Odpady, które powstaną podczas likwidacji instalacji będą przekazywane jednostkom posiadającym wymagane prawem pozwolenia na odbiór/zagospodarowanie odpadów.

IX. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

IX.1. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą zadane lub znajdować się będą w budynkach. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą na wybetonowanych placach. W przypadku, gdy zachodzić będzie możliwość wypłukiwania zanieczyszczeń z odpadów, miejsca magazynowania będą uszczelnione i wyposażone w studzienki bezodpływowe.

IX.2. 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.

Odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekraczający terminów uzasadniających zastosowanie tych procesów. Nie będą przekraczane pojemności magazynów odpadów.

IX.3. Pojemniki służące do magazynowania odpadów wykonane będą z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu i posiadać będą szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu w trakcie transportu i czynności załadunkowych i rozładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

IX.4. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

IX.5. Raz na kwartał prowadzone będą oględziny stanu placów składowych i dróg manewrowych. Wynik oględzin będzie zapisywany i przechowywany.

IX.6. Stosowane będą opracowane w Zakładzie procedury nadzoru nad zbiornikami, których rozszczelnienie może powodować znaczące zanieczyszczenie środowiska.

IX.7. Place składowe znajdujące się na terenie Zakładu będą utwardzone, uszczelnione przed ewentualnymi przeciekami składowanych substancji do gruntu i utrzymywane w czystości.

IX.8. Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

IX.9. Pracownik Zakładu codziennie przeprowadzał będzie oględziny miejsc magazynowania substancji i preparatów niebezpiecznych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia wycieku będzie on natychmiastowo likwidowany.

X. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji.

X.1. Przestrzegane będą zasady i obowiązki ochrony przeciwpożarowej, określone w Instrukcji zapewnienia bezpieczeństwa pożarowego oraz Instrukcji zabezpieczenia prac niebezpiecznych pod względem pożarowym.

X.2. Przestrzeganie procedur będzie monitorowane na bieżąco podczas inspekcji specjalisty ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz podczas audytów wewnętrznych przeprowadzanych w ramach w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania Środowiskowego i BHP.

X.3. Konserwacje, przeglądy techniczne oraz naprawy urządzeń i sprzętu ochrony przeciwpożarowej wykonywane będą przez uprawnione podmioty, a zakres wykonanych czynności ujęty będzie w protokole.

XI. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

XI.1. Rygorystycznie przestrzegane będą procedury z zakresu technologii, gwarantujące maksymalizację wytwarzania odlewów o dobrej jakości a tym samym minimalizację powstających odpadów. Opracowane i stosowane będą procedury gospodarki surowcami i materiałami do produkcji.

XI.2. Do produkcji tłoków stosowany będzie surowiec wsadowy o kontrolowanym składzie stopu, dostarczany w postaci czystych gąsek aluminium oraz czyste odlewy brakowe w ilości stanowiącej nie więcej niż 50% materiału wsadowego, zgodnie z instrukcjami technologicznymi topienia stopów.

XI.3. Nadzór nad jakością dostarczanych surowców sprawować będzie Kontrola Jakości Dostaw. Sprawdzany będzie stan dostawy (atest materiałowy, stan

powierzchni gąsek, masa dostawy, stan opakowań, oznaczenia na gąskach), a także badany skład chemiczny, mikrostruktura gąski oraz twardość i wytrzymałość materiałów wejściowych zgodnie z obowiązującymi instrukcjami i procedurami.

XI.4. Podejmowane będą działania mające na celu ograniczenie ilości powstających odpadów, m.in.: przestrzeganie parametrów procesów technologicznych, zapobieganie stratom materiałów, surowców, produktów i półproduktów, stosowanie surowców pomocniczych o najwyższej jakości, proekologiczne planowanie procesów technologicznych, analiza stosowanych materiałów wejściowych (analiza kart charakterystyk). Ponadto opracowany zostanie oraz wdrożony program redukcji ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych.

XI.5. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane, zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

XI.6. W celu ograniczenia emisji niezorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza zgary usuwane z miejsc wytwarzania powinny być transportowane całkowicie wystudzone.

XI.7. Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

XI.8. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w punkcie II decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

XI.9. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie VI.1. decyzji.

XI.10. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

XI.11. W procesie rafinacji nie będą stosowane związki mające w swoim składzie sześciochloroetan.

XI.12. W instalacji nie będzie prowadzony przetop złomu, który nie spełnia wymogów określonych w normie PN-91/H-15715/04 „Złom aluminium i stopów aluminium”.

XI.13. Praca w topialni w godzinach nocnych odbywać się będzie przy zamkniętych drzwiach.

XII. Zabezpieczenie roszczeń.

XII.1. Określa się dla prowadzącego instalację zabezpieczenie roszczeń w wysokości 219 947,19 PLN w formie polisy ubezpieczeniowej.

XIII. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

XIII.1. Zestawienie przedstawiające roczną emisję zanieczyszczeń do powietrza i ścieków przemysłowych z instalacji oraz ilości odpadów wytworzonych i przetworzonych w instalacji należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XIII.2. Zestawienie roczne zużycia wody, surowców, energii i paliw na potrzeby instalacji należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XIV. Dodatkowe wymagania.

XIV.1. Opracowane wyniki pomiarów prowadzący instalację będzie przedkładał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

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

XVI. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 9 kwietnia 2018 r., znak: NE/1288/18 Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce (REGON 000036908 NIP 8670003039) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji tłoków aluminiowych oraz tłoków stalowych, w skład których wchodzić będą urządzenia do wtórnego wytopu metali nieżelaznych z grupy Al (AK₁₂, AK AlSi₁₂ i inne) o zdolności produkcyjnej 160 Mg/dobę, oraz urządzenia do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych o całkowitej objętości wanien procesowych 150 m³.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 270/2018.

Na terenie objętym przedmiotowym wnioskiem eksploatowane są instalacje:

- do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania, odlewania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej wytopu większej niż 4 t na dobę w przypadku ołowiu lub kadmu oraz większej niż 20 t na dobę w przypadku pozostałych metali, z wyłączeniem metali szlachetnych,
- do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanien procesowych większej niż 30 m³,

które na podstawie § 2 ust. 1 pkt 14 i 15 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek województwa.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów zawiadomieniem z dnia 17 kwietnia 2018 r., znak: OS-I.7222.36.2.2018.MH poinformowano o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji oraz ogłoszono, że wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Wypełniając obowiązek określony w art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, podano do publicznej wiadomości informację o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne

przez 30 dni (7 maja 2018 r. – 5 czerwca 2018 r.) na tablicy ogłoszeń wnioskodawcy, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Gorzyce, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 7 czerwca 2018 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 11 czerwca 2018 r., znak: OS-I.7222.36.2.2018.MH wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Uzupełnienie wniosku zostało przekazane do siedziby organu w dniu 2 lipca 2018 r., przy piśmie z dnia 26 czerwca 2018 r., znak: NE/2083/18. Po analizie przedłożonego uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W dniu 5 września 2018 r. weszła w życie ustawa z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r., poz. 1592), którą wprowadzone zostały zmiany w ustawie o odpadach oraz w ustawie Prawo ochrony środowiska w zakresie wymagań dotyczących wydawania pozwoleń zintegrowanych uwzględniających zbieranie lub przetwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 9 ust. 1 ww. ustawy do postępowań w sprawach o wydanie zezwoleń na zbieranie odpadów, zezwoleń na przetwarzanie odpadów, pozwoleń na wytwarzanie odpadów uwzględniających zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, pozwoleń zintegrowanych uwzględniających zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów oraz decyzji zatwierdzających instrukcję prowadzenia składowiska odpadów, wszczętych i niezakończonych przed dniem wejścia w życie niniejszej ustawy, stosuje się przepisy nowe.

W myśl art. 9 ust. 2 właściwy organ wzywa do uzupełnienia wniosku o wydanie decyzji, o których mowa w ust. 1, zawieszając postępowanie do czasu uzupełnienia wniosku, nie dłużej niż na okres 6 miesięcy.

W myśl zapisów ww. ustawy wniosek o wydanie zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie lub przetwarzanie odpadów powinien zawierać informacje o:

- maksymalnej masie poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masie wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- największej masie odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- proponowanych procedurach monitorowania wymagań ochrony przeciwpożarowej,

- proponowanej formie i wysokości zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.).

Ponadto do wniosku należy dołączyć:

- zaświadczenie o niekaralności wspólnika, prokurenta, członka zarządu lub członka rady nadzorczej posiadacza odpadów będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej za przestępstwa przeciwko środowisku lub przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. – Kodeks karny (Dz. U. z 2017 r. poz. 2204 oraz z 2018 r. poz. 20, 305 i 663),
- zaświadczenie o niekaralności posiadacza odpadów za przestępstwa przeciwko środowisku na podstawie przepisów ustawy z dnia 28 października 2002 r. o odpowiedzialności podmiotów zbiorowych za czyny zabronione pod groźbą kary (Dz. U. z 2018 r. poz. 703 i 1277),
- oświadczenie o niekaralności wspólnika, prokurenta, członka zarządu lub członka rady nadzorczej posiadacza odpadów będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej za wykroczenia określone w art. 175, art. 183, art. 189 ust. 2 pkt 6 lub art. 191 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.),
- oświadczenie, że w stosunku do posiadacza odpadów będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej albo wspólnika, prokurenta, członka zarządu lub członka rady nadzorczej tego posiadacza odpadów prowadzącego działalność gospodarczą jako osoba fizyczna w ostatnich 10 latach nie wydano ostatecznej decyzji o cofnięciu zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów, zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytworzenie odpadów uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów lub nie wymierzono administracyjnej kary pieniężnej, o której mowa w art. 194 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.),
- oświadczenie, że wspólnik, prokurent, członek zarządu lub członek rady nadzorczej posiadacza odpadów nie jest lub nie był wspólnikiem, prokurentem, członkiem rady nadzorczej lub członkiem zarządu innego przedsiębiorcy, w stosunku do którego w ostatnich 10 latach nie wydano ostatecznej decyzji o cofnięciu zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów, zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytworzenie odpadów uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów lub nie wymierzono administracyjnej kary pieniężnej, o której mowa w art. 194 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.),
- decyzję o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu, o której mowa w art. 4 ust. 2 ustawy z dnia 27 marca 2003 r. o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym (Dz. U. z 2017 r. poz. 1073 i 1566 oraz z 2018 r. poz. 1496 i 1544), w przypadku gdy dla terenu, którego wniosek dotyczy, nie został uchwalony miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego, chyba że uzyskanie decyzji o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu nie jest wymagane,
- operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, uzgodniony z komendantem powiatowym (miejskim) Państwowej Straży Pożarnej, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620),

- postanowienie komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej, uzgadniające operat przeciwpożarowy.

W związku z powyższym wezwaniem z dnia 19 września 2018 r. Marszałek Województwa Podkarpackiego wezwał Spółkę do uzupełnienia przedłożonego wniosku w ww. zakresie w celu dostosowania go do obowiązujących przepisów prawa.

Zgodnie z art. 9 ust. 2 ww. ustawy postanowieniem z dnia 19 września 2018 r., Marszałek Województwa Podkarpackiego zawiesił przedmiotowe postępowanie na okres 6 miesięcy.

Przy piśmie z dnia 6 lutego 2019 r., znak NE/509/19 Spółka przekazała uzupełnienie wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, w którym zawarte zostały wszystkie wymagania odnośnie wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, uwzględniającego zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, w związku z tym Marszałek Województwa Podkarpackiego postanowieniem z dnia 7 lutego 2019 r., znak: OS-I.7222.36.2.2018.MH podjął zawieszono postępowanie.

Jednocześnie pismem z dnia 7 lutego 2019 r. organ ochrony środowiska wystąpił, na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.), do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu o przeprowadzenie kontroli spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej, oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

W dniach 20 – 21 lutego 2019 r. upoważniony funkcjonariusz Komendy Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu przeprowadził czynności kontrolne na terenach przeznaczonych do magazynowania odpadów w Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o. W wyniku przeprowadzonych czynności ustalono, że w ww. zakładzie spełnione zostały wymagania określone w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz wymagania zawarte w operacie przeciwpożarowym, o czym poinformowano Marszałka Województwa Podkarpackiego postanowieniem z dnia 22 lutego 2019 r., znak: MRZ.5585.3-2.2019.

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 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 wyłączane 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, prowadzony w oparciu o wdrożone w Zakładzie instrukcje stanowiskowe.

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 do powietrza nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych

w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu.

Ponadto emisja gazów i pyłów 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.

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustalono zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza.

Ponadto na terenie Zakładu eksploatowane są dwa kotły gazowe o nominalnej mocy cieplnej 18,5 MW każdy, z których zanieczyszczenia odprowadzane są do atmosfery emitorami E-45 i E-46. Eksploatacja kotłów wymaga uzyskania pozwolenia, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 881).

Zgodnie z § 2 ust. 1 oraz ust. 6 pkt. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody, w przypadku emitorów E-45 i E-46 odprowadzających zanieczyszczenia ze źródeł energetycznego spalania paliw, na prowadzącym instalację ciąży obowiązek pomiarowe.

Eksploatacja 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.

Woda dla potrzeb technologicznych (wytwarzanie wody DEMI, uzupełnianie wody chłodniczej oraz wody kotłowej) instalacji pobierana jest z sieci wodociągowej Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach.

Ścieki przemysłowe z instalacji powstające w procesach galwanicznych po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych kierowane są wspólnie ze ściekami bytowymi poza granice instalacji do kanalizacji Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska 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, zabezpieczone 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 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.

W niniejszej decyzji określono warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów, zgodnie z art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

W myśl zapisów art. 187 ust. 4a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.) w pozwoleniu ustanowiono zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Zgodnie z art. 48a ust. 3 ustawy o odpadach wysokość zabezpieczenia roszczeń obliczona została jako iloczyn największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w instalacji, oraz stawki zabezpieczenia roszczeń określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r., w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r. poz. 256).

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. 6 pkt 6 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. Pomiar poziomu hałasu prowadzone będą w punktach referencyjnych zlokalizowanych przy najbliższych terenach chronionych akustycznie.

Uwzględniając wymogi art. 208 ust. 1 i ust. 2 pkt. 4) ustawy z dnia Prawo ochrony środowiska, wnioskodawca przeprowadził analizę pod kątem substancji powodujących ryzyko, zdefiniowanych w art. 3 pkt. 37a) ww. ustawy wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji typu IPPC. W oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006, dokonano oceny ryzyka (zagrożenia) zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie fermy wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi (powodującymi ryzyko). Analizę przeprowadzono w oparciu o karty charakterystyki substancji, które będą magazynowane na terenie zakładu oraz będą wykorzystywane w procesie technologicznym.

W poniższej tabeli przedstawiono substancje powodujące ryzyko, występujące na terenie Zakładu:

Mieszanina / substancja	Identyfikacja zagrożeń	NR CAS
EMISJA DO POWIETRZA		
Pył PM10 (< 10 mm)	-	nie klasyfikowany
Dwutlenek siarki	H314, H331, EUH071	7446-09-5

Tlenki azotu: - tlenek azotu - tlenek diazotu	H270, H314, H330	10102-43-9 10024-97-2
Tlenek węgla	H331, H372	630-08-0
Fenol	H341, H331, H311, H301, H373, H314	108-95-2
Fluor	H270, H330, H314,	7782-41-4
Formaldehyd	H351, H331, H311, H301, H314, H317	50-00-0
Kwas siarkowy	H314	7664-93-9
Chlrowodór (kwas solny)	H290, H335, H314	7647-01-0
Alkohol izobutylový Izobutanol (99,8%)	H226, H315, H318, H335, H336	78-83-1
Cyna	H319, H335	7440-31-5
Węglowodory alifatyczne	H331, H412	
Węglowodory aromatyczne	H226, H411	
MATERIAŁY I SUROWCE STOSOWANE W PRODUKCJI		
Miedź	H400, H410	7440-50-8
Nikiel	H351, H372, H317	7440-02-0
Acetylen	H220, H230, H280	74-86-2
Aceton	H225, H319, H336	67-64-1
Amoniak - roztwór 25%	H314, H335, H400	1336-21-6
Azotan amonu	H272	6484-52-2
Azotan sodu (NaNO ₃)	H272, H319	7631-99-4
Azotyn sodu (NaNO ₂)	H272, H301, H400	7632-00-0
Olej	H331, H412	
Cynian sodu Na ₂ Sn(OH) ₆	H319, H335, H315	12027-70-2
Ekoelektrolit mieszanina: kwas siarkowy	H314	7664-93-9
Etanol roztwór 96%	H225	64-17-5
Fosforan trójsodu techniczny - składniki: ortofosforan trójsodowy >96%	H319, H315	10101-89-0
Siarczan glinu	brak	7784-31-8
Diwodorotlenek wapnia (wapno budowlane)	H315, H318, H335	1305-62-0
Kwas borowy H ₃ BO ₃	H360FD	10043-35-3
Kwas solny (chlorowodór)	H314, H335, H290	7647-01-0
Kwas szczawiowy uwodniony C ₂ H ₂ O ₄ •2H ₂ O	H302, H312, H319	6153-56-6
Chlorek sodu	brak	7647-14-5
Diwodorofosforan sodu uwodniony	brak	10049-21-5
Diwodorofosforan sodu bezwodny NaH ₂ PO ₄	brak	7558-80-7
Fluorek sodu	H301, H315, H319	7681-49-4
Wodorotlenek sodu NaOH	H290, H314	1310-73-2

Chlorek wapnia bezwodny CaCl ₂	H319	10043-52-4
Węglan wapnia CaCO ₃	brak zagrożeń	471-34-1
Żelazo	brak zagrożeń	7439-89-6
PASTY GRAFITOWE		
Tłokowa pasta grafitowa AV-11.xx Mieszanka nw. składników z bezpiecznymi domieszkami składniki: - 2-butoksyetanol; - ksylen ; - butan-1-ol; - fenol - 1-metylo-2-pirolidon	H226, H301, H302, H304, H311, H312, H314, H315, H318, H319, H331, H332, H335, H336, H341, H360D, H373 H302, H312, H332, H315; H319 H226, H373, H304, H312, H332, H315, H319 H226, H318, H302, H315, H335-H336 H301, H311, H331, H341, H373, H314 H360D, H315, H319, H335	111-76-2 1330-20-7 71-36-3 108-95-2 872-50-4
AV-13.xx, Graphite Coating Mieszanka nw. składników z bezpiecznymi domieszkami: - 2,2'-oksybisetanol - 2-butoksyetanol - butan-1-ol - fenol	H226, H301, H302, H311, H312, H314, H315, H318, H319, H331, H332, H335, H336, H341, H373. H373, H302 H302, H312, H332, H315, H319 jw. jw.	111-46-6 111-76-2 71-36-3 108-95-2
AV-15.00, Graphite Coating Mieszanka: - 2-metylopropan-1-ol - butan-1-ol	H226, H302, H315, H318, H335, H336 H226, H318, H315, H335-H336 jw.	78-83-1 71-36-3
AV-17.xx, Graphite Coating AV-19.xx, Graphite Coating Mieszanka z niżej wymienionych składników z bezpiecznymi domieszkami: - 2,2'-oksybisetanol - 2-butoksyetanol - butan-1-ol - fenol	H226, H301, H302, H311, H312, H314, H315, H318, H319, H331, H332, H335, H336, H341, H373. H373, H302 H302, H312, H332, H315, H319 jw. jw.	111-46-6 111-76-2 71-36-3 108-95-2
ŚRODKI CZYSZCZĄCE		
VK-46.xx, 1-metoksypropan-2-ol	H226, H336	107-98-2
GARDOBOND G 4058 A mieszanka soli nieorganicznych: tetrafluoroboran sodu	brak	13755-29-8
GARDOBOND-ADDITIVE H 7134 kwas borowy	H360FD	10043-35-3
GARDOBOND-ADDITIVE H 7169 mieszanka kwasów		

nieorg.: kwas azotowy kwas ortofosforowy	H272 , H314 H314	7697-37-2 7664-38-2
GARDOBOND- ADDITIVE H 7259 Mieszanka soli nieorganicznych: kwaśny fluorek sodu	H301, H314	1333-83-1
GARDOCLEAN T 5375 mieszanka soli nieorganicznych: dekahydrat tetraboranu disodu węglan sodu pirofosforan tetrasodu ortofosforan trisodu etoksylowane alkohole, C9-16	H302, H315, H318, H319, H335, 360FD, H412. H319, H360FD H319 H302, H318 H315, H319, H335 H302, H318	1303-96-4 497-19-8 7722-88-5 7601-54-9 97043-91-9
GARDOCLEAN S 5173 wodny roztwór soli nieorganicznych: wodorotlenek potasu pirofosforan tetrapotasu	H290, H302, H314, H319 H290, H302, H314 H319	1310-58-3 7320-34-5

Z uwagi na fakt wykorzystywania w procesie produkcyjnym ww. substancji w niniejszej decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

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).
- Dokument Referencyjny na temat Najlepszych Dostępnych Techniki Obróbki Powierzchniowej Metali i Tworzyw Sztucznych (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics), sierpień 2006.
- 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:

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi i prawem krajowym	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
<p>Prowadzący instalację oraz użytkownik urządzenia zobowiązani są do zapewnienia ich prawidłowej eksploatacji polegającej w szczególności na:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) stosowaniu paliw, surowców i materiałów eksploatacyjnych zapewniających ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko. 2) podejmowaniu odpowiednich działań w przypadku powstania zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia ich skutków dla środowiska. 	<p>Zakład stosuje gaz o parametrach odpowiadających parametrom zawartych w Dokumentacji Techniczno Ruchowej kotłów. Przy zastosowaniu tego paliwa osiąga się dobre wyniki energetyczne. Spełnione są również obowiązujące standardy emisyjne. Zakład stosuje w procesie wytopu i odlewania czyste, bardzo dobre jakościowo stopy aluminium, co pozwala ograniczyć do minimum emisję w trakcie tych procesów. Powstające w procesie wytopu, odlewania i obróbki odpady aluminium, z uwagi na zachowanie właściwej jakości i składu są powtórnie wykorzystywane do wytopu. Proces produkcyjny jest monitorowany w sposób ciągły, co pozwala na wyeliminowanie możliwości wpływu na stan środowiska w przypadku zakłóceń procesów technologicznych i operacji technicznych. Ponadto w Zakładzie funkcjonuje System Zarządzania Środowiskowego ISO 14001.</p>
<p>Prowadzący instalację oraz użytkownik urządzenia są obowiązani do okresowych pomiarów wielkości emisji i pomiarów ilości zużywanej wody.</p>	<p>Pomiary wykonywane są zgodnie z wymaganiami prawa polskiego jak również dotychczasowymi zaleceniami obowiązujących pozwoleń. Pomiar ilości zużywanej wody na podstawie zainstalowanych wodomierzy.</p>
<p>Prowadzący instalację zobowiązany jest do ewidencjonowania wyników przeprowadzonych pomiarów oraz ich przechowywania przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego.</p>	<p>Sposób prowadzenia ewidencji i przekazywania danych jest zgodny z zaleceniami rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji.</p>
<p>Woda powinna być wykorzystywana w obiegu zamkniętym w tym samym procesie po wcześniejszym podczyszczeniu jeśli to jest konieczne. Jeżeli nie jest to możliwe, powinna być wykorzystywana w innych procesach, w których wymagania w stosunku do jakości wody są niższe.</p>	<p>Woda jest wykorzystywana do uzupełniania układu ciepłowniczego, zamkniętego oraz do procesów związanych ze stosowaną technologią produkcji zgodnie z wymogami technicznymi. Zakład posiada zamknięty obieg wody chłodniczej.</p>
<p>Prowadzący instalację jest zobowiązany do efektywnego wykorzystywania energii.</p>	<p>W Zakładzie w procesie produkcyjnym stosowane są nowoczesne maszyny pozwalające na oszczędne wykorzystywanie energii. W całym procesie produkcyjnym tłoków zużycie gazu wynosi 0,18 m³/ kgAl, zaś prądu 1,39 kW/1kgAl.</p>
<p>Stosowanie technologii bezodpadowych i małodpadowych oraz możliwości odzysku powstających odpadów.</p>	<p>Stosowana technologia oraz sposób prowadzenia gospodarki odpadami zapewniają minimalizację ilości powstających odpadów.</p>

<p>Eksplatacja instalacji lub urządzenia nie powinna powodować przekroczenia standardów emisyjnych.</p>	<p>Standardy emisyjne dla kotłów gazowych obowiązujące obecnie i przyszłe są zachowane</p>
<p>Stosowanie racjonalnej gospodarki materiałowo-surowcowej.</p>	<p>W celu zwiększenia efektywności gospodarki materiałowo-surowcowej i energetycznej Zakład dokonuje zakupu paliwa o wysokiej wartości opałowej. Zakład na bieżąco prowadzi remonty i modernizację kotłowni (podniesienie sprawności, a tym samym zmniejszenia ilości zużywanego paliwa). W produkcji Zakład stosuje do produkcji wysokiej jakości surowce i komponenty. Zamontowany park maszynowy pozwala na efektywne wykorzystanie surowców jak i wykorzystanie czynników energetycznych.</p>
<p>Eksplatacji instalacji nie powinna powodować pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenia życia lub zdrowia ludzi.</p>	<p>Eksplatacja instalacji jest zgodna z obowiązującymi standardami emisyjnymi oraz jakościowymi zawartymi w prawie polskim. Nie powoduje pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach. Instalacja nie stanowi zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi.</p>
<p>Prowadzący instalację powinien podejmować działania mające na celu zapobieganie niezorganizowanym emisjom do powietrza.</p>	<p>W procesach produkcyjnych ze źródeł emisji zanieczyszczenia odprowadzane są emitorami.</p>
<p>Stosowanie urządzeń ochronnych redukujących emisję do atmosfery.</p>	<p>W Zakładzie zastosowano następujące metody i urządzenia ochronne redukujące emisję do atmosfery:</p> <ul style="list-style-type: none"> - w kotłowni zakładowej zainstalowane zostały ekologiczne kotły opalane gazem, - w procesach technologicznych używane są piece elektryczne bądź piece opalane gazem, - większość obróbki mechanicznej prowadzona jest w urządzeniach w obiegu zamkniętym, bez emisji zanieczyszczeń do atmosfery, - w procesach technologicznych wykorzystane są surowce zawierające niewielką ilość substancji lotnych, - w procesie luminescencji tłoków stosuje się obieg zamknięty wywoływacza, z zatrzymywaniem pyłu w filtrze workowym typu EKO, - zanieczyszczenia z głównych źródeł powodujących emisję zanieczyszczeń odprowadzane są do atmosfery za pomocą wysokich wyrzutni typu dachowego bądź terenowego.
<p>Eksplatacja instalacji nie powinna powodować przekroczenia standardów jakości środowiska.</p>	<p>Emisja zanieczyszczeń energetycznych do powietrza typu SO₂, NO₂ i pyłu nie powoduje przekraczania standardów jakości powietrza. Przeprowadzone obliczenia potwierdzają dotrzymanie obowiązujących norm czystości powietrza. Częstości przekraczania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu są również dotrzymane.</p>
<p>Spełnienie norm jakości powietrza wokół zakładu.</p>	<p>Stan czystości powietrza odpowiada normom określony w obowiązujących przepisach prawa</p>
<p>Obowiązek monitoringu emisji zanieczyszczeń.</p>	<p>Na terenie zakładu prowadzony jest monitoring emisji ze źródeł energetycznych (pomiar dwukrotnie w ciągu roku) i technologicznych</p>

	(pomiar raz do roku).
Prowadzenie ewidencji ilości emitowanych zanieczyszczeń oraz ponoszenie opłat za korzystanie ze środowiska w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza.	Zakład prowadzi ewidencję oraz terminowo uiszcza opłaty za korzystanie ze środowiska.
Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku	Odpady są magazynowane w sposób selektywny i zgodnie z ustawą o odpadach. Czas magazynowania odpadów nie przekracza 1 roku.
Dozwolone przepisami prawa przekazywanie odpadów osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, nie będącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby.	Stosowane zgodnie z ustawą o odpadach.
Możliwość transportu materiału wsadowego do pieców pod zadaszeniem, w oddzieleniu od warunków atmosferycznych	Transport materiału odbywa w oddzieleniu od warunków atmosferycznych (zabezpieczonymi wózkami lub wewnątrz hal).
Podmiot korzystający ze środowiska jest obowiązany zapewnić przestrzeganie wymagań ochrony środowiska, w szczególności przez: <ol style="list-style-type: none"> 1) odpowiednią organizację pracy, 2) powierzenie funkcji związanych z zapewnieniem ochrony środowiska osobom posiadającym odpowiednie kwalifikacje zawodowe. 3) zapoznanie pracowników, których zakres czynności wiąże się z kwestiami ochrony środowiska, z wymaganiami w tym zakresie, gdy nie jest konieczne odpowiednie przygotowanie zawodowe w tym zakresie. 4) podejmowanie działań w celu wyeliminowania lub ograniczenia szkód w środowisku wynikających z nieprzestrzegania wymagań ochrony środowiska przez pracowników, a także podejmowania właściwych środków w celu wyeliminowania takich przypadków w przyszłości. 	Wszystkie sposoby i rozwiązania organizacji pracy, właściwej eksploatacji kotłów i urządzeń pomocniczych zawarte zostały w Systemie Zarządzania Środowiskowego ISO 14001, które są zgodne z DTR oraz prawem polskim. W ramach systemu prowadzony jest właściwy nabór personelu oraz są ciągłe szkolenia i doszkalanie pracowników na stanowiskach pracy. System reagowania na sytuacje awaryjne narzuca podejmowanie w każdej sytuacji środków zaradczych oraz przeszkolenie na tą okoliczność pracowników.
Zabrania się wprowadzania ścieków bytowych i ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych przeznaczonych do odprowadzania wód opadowych, a także wprowadzania ścieków opadowych i wód drenażowych do kanalizacji ścieków bytowych.	<ul style="list-style-type: none"> – Ścieki opadowe wprowadzane są wyłącznie do kanalizacji deszczowej. – Ścieki przemysłowe oczyszczane są na zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, następnie wprowadzane do kanalizacji sanitarnej z zachowaniem jakości określonej w przepisach prawa; – Ścieki bytowe wprowadzane są do kanalizacji ścieków bytowych.
Odizolowanie substancji chemicznych.	W zakładzie wydzielone jest pomieszczenie przeznaczone na magazyn środków chemicznych, w tym rafinatorów. Substancje chemiczne magazynowane są w wydzielonych, odpowiednio przygotowanych i zabezpieczonych magazynach oraz magazynkach wydzielonych.
Stosowanie właściwej praktyki przy załadunku	– stosowany jest wsad czysty o odpowiedniej

i pracy pieca.		<p>wielkości i gęstości dostosowanej do stosowanych pieców, co zapobiega między innymi narastaniu żużla;</p> <ul style="list-style-type: none"> – stosowany jest wsad suchy i sprasowany; – wsad ładowany jest automatycznie; – piece zamykane są szczelnymi pokrywami; – minimalizacja czasu przetrzymywania ciekłego metalu; – temperatury wytopu dostosowane są do wymogów technologicznych; – ściąganie żużla odbywa się w optymalnej temperaturze kąpieli; – hala wytopu aluminium wyposażona jest w wentylację ogólną oraz okapy. Wychwycone gazy odprowadzane są kilkoma emitorami; – w piecach opalanych gazem stosowane są palniki tlenowe; – praca pieców jest zoptymalizowana, sterowana automatycznie.
Stosowanie właściwej praktyki przy prowadzeniu procesu odlewania.		<ul style="list-style-type: none"> – linie do zalewania, chłodzenia i wmywania są obudowane; – w Zakładzie nie prowadzi się wybijania lecz wmywanie; – urządzenia pracują „na mokro” w zamkniętej instalacji.
Stosowanie właściwej praktyki przy wykańczaniu odlewów.		<ul style="list-style-type: none"> – wykańczanie (obróbka mechaniczna) w Zakładzie prowadzona jest w urządzeniach w obiegu zamkniętym, bez emisji zanieczyszczeń do atmosfery, – poziom emisji pyłu z jednego pieca do obróbki cieplnej wynosi 5,3 mg/Nm³, przy zalecanej przez BAT maksymalnej 20 mg/Nm³; – stosowane są czyste paliwa, gaz ziemny; – piece do obróbki cieplnej są zautomatyzowane z kontrolą spalania i rekuperacją; – gazy z pieców do obróbki cieplnej są wychwytywane i usuwane za pomocą emitorów; – oparu nad kąpielami hartującymi i chemicznej obróbki powierzchniowej wychwytywane są przy użyciu okapów i usuwane emitorami;
Zalecane poziomy emisji	dla pieca gazowego do wytopu Al emisja dwutlenku siarki 50 mg/Nm ³	dla każdego typu pieca opalanego gazem ziemnym 9,2 mg/Nm ³
	dla pieca gazowego do wytopu Al emisja dwutlenku azotu 300 mg/Nm ³	dla każdego typu pieca opalanego gazem ziemnym 259 mg/Nm ³
	dla pieca gazowego do wytopu Al emisja tlenku węgla 250 mg/Nm ³	dla każdego typu pieca opalanego gazem ziemnym 148 mg/Nm ³
	oczyszczanie i wykańczanie odlewów	wykańczanie (obróbka mechaniczna) w Zakładzie prowadzona jest w urządzeniach

		w obiegu zamkniętym, bez emisji zanieczyszczeń do atmosfery, poziom emisji pyłów z procesów spawania wynosi 18,65 mg/Nm ³ i spełnia zalecenia BAT, które wynoszą 5 – 20 mg/Nm ³				
	obróbka cieplna	poziom emisji pyłu z jednego pieca do obróbki cieplnej wynosi 5,3 mg/Nm ³ , przy zalecanej przez BAT maksymalnej 20 mg/Nm ³ ;				
	dla pieca gazowego do wytopu Al emisja pyłu – 1 – 20 mg/Nm ³ – 0,1 – 1 kg/Mg Al	<table border="1"> <tr> <td>piec STRICO – 83,9 mg/Nm³ – 0,8 kg/Mg Al</td> <td rowspan="3">Dotrzymanie wielkości stężenia pyłu na poziomie 1 – 20 mg/Nm³ wymaga stosowania na emitorach odprowadzających zanieczyszczenia gazowe z pieców do wytopu Al opalanych gazem ziemnym urządzeń redukujących emisję – filtrów workowych, suchych o redukcji emisji pyłów min. 85 %.</td> </tr> <tr> <td>piec PANGBORN – 83,9 mg/Nm³ – 0,8 kg/Mg Al</td> </tr> <tr> <td>piec PO 6000 – 83,9 mg/Nm³ – 0,8 kg/Mg Al</td> </tr> </table>	piec STRICO – 83,9 mg/Nm ³ – 0,8 kg/Mg Al	Dotrzymanie wielkości stężenia pyłu na poziomie 1 – 20 mg/Nm ³ wymaga stosowania na emitorach odprowadzających zanieczyszczenia gazowe z pieców do wytopu Al opalanych gazem ziemnym urządzeń redukujących emisję – filtrów workowych, suchych o redukcji emisji pyłów min. 85 %.	piec PANGBORN – 83,9 mg/Nm ³ – 0,8 kg/Mg Al	piec PO 6000 – 83,9 mg/Nm ³ – 0,8 kg/Mg Al
piec STRICO – 83,9 mg/Nm ³ – 0,8 kg/Mg Al	Dotrzymanie wielkości stężenia pyłu na poziomie 1 – 20 mg/Nm ³ wymaga stosowania na emitorach odprowadzających zanieczyszczenia gazowe z pieców do wytopu Al opalanych gazem ziemnym urządzeń redukujących emisję – filtrów workowych, suchych o redukcji emisji pyłów min. 85 %.					
piec PANGBORN – 83,9 mg/Nm ³ – 0,8 kg/Mg Al						
piec PO 6000 – 83,9 mg/Nm ³ – 0,8 kg/Mg Al						
	dla pieca indukcyjnego do wytopu Al emisja pyłu – 1 – 20 mg/Nm ³ – 0,1 – 1 kg/Mg Al	<table border="1"> <tr> <td>piec NET 1850 – 4,56 mg/Nm³ – 0,423 kg/Mg Al</td> </tr> <tr> <td>piec PIT 1000 – 6,84 mg/Nm³ – 0,282 kg/Mg Al</td> </tr> </table>	piec NET 1850 – 4,56 mg/Nm ³ – 0,423 kg/Mg Al	piec PIT 1000 – 6,84 mg/Nm ³ – 0,282 kg/Mg Al		
piec NET 1850 – 4,56 mg/Nm ³ – 0,423 kg/Mg Al						
piec PIT 1000 – 6,84 mg/Nm ³ – 0,282 kg/Mg Al						
Przy przetopie materiałów wtórnych dobór materiału wsadowego, odpowiedniego dla danego typu pieca i ograniczania zanieczyszczeń oraz do transportu nieodpowiednich surowców do innych operatorów za pomocą przeznaczonych do tego celu urządzeń, dla umożliwienia: a) zapobiegania stosowania tam, gdzie możliwe jest praktyczne osiągnięcie maksymalnego uzysku bez stosowania soli; b) zminimalizowania użycia soli w innych przypadkach; c) odzyskania jak największej ilości produktów ubocznych, np. odzyskiwanie całego wytwarzanego żużlu solnego.		Jako materiał wsadowy przy przetopie materiałów wtórnych stosuje się odpady aluminium powstające przy przetopie gąsek i odlewaniu oraz obróbce tłoków, w tym wiórów a także kabli aluminiowych – surowiec zakupywany. Do procesu przetopu nie używa się soli, a w trakcie procesu nie powstaje żużel solny.				
Stosowanie jeżeli to możliwe uszczelnionego wózka załadowczego lub podobnego uszczelnionego układu		Transport surowców wtórnych w procesie ich przygotowania do przetopu oraz samego przetopu odbywa się mechanicznie w układzie zamkniętym				
Stosowanie palników tlenowo-paliwowych, w przypadku wykazanych oszczędności energetycznych i korzyści dla środowiska		W procesie przetopu aluminium wtórnego stosowane są piece indukcyjne.				
Stosowanie, gdy jest to możliwe, obudów, okapów odciągowych i ukierunkowanych na obiekt systemów odciągowych oparów do zbierania emisji niezorganizowanych.		Piece wyposażone są w okapy odciągowe oparów.				
Usuwanie oleju i materiałów organicznych przez osuszanie wiórów, odwirowywanie lub za pomocą innej metody usuwania powłok, przed etapem wytapiania lub topienia, jeżeli piec i system ograniczania emisji nie będą odpowiednio skonstruowane dla zbierania zawartości organicznych.		W procesie przygotowania wiórów do przetopu stosowana jest wirówka do osuszania wiórów.				

Stosowanie pieców indukcyjnych bezrdzeniowych dla stosunkowo małych ilości czystego metalu.	W procesie przetopu aluminium wtórnego stosowane są piece indukcyjne bezrdzeniowe,
Stosowanie dopalaczy, gdzie jest to konieczne, do usuwania węgla organicznego wraz z dioksynami.	W procesie przetopu stopów aluminiowych na wydziale produkcji tłoków nie występuje konieczność stosowania dopalaczy (stosowany surowiec wtórny to samo aluminium w postaci stopów). W procesie suszenia wiórów aluminiowych stosowany jest dopalacz termiczny.
Wdmuchiwanie węgla wraz z wapnem w celu zmniejszenia ilości kwaśnych gazów i węgla organicznego wraz z dioksynami.	Proces przetopu nie wymaga tego typu operacji.
Odzyskiwanie ciepła, jeżeli jest to możliwe i celowe.	Ciepło jest odzyskiwane poprzez zastosowany nowoczesny system wentylacyjno - klimatyzacyjny
Stosowanie odpowiedniej technologii filtrowania, np. filtrów tkaninowych lub ceramicznych.	Na odciągu z pieca do przetopu wiórów zastosowano filtr tkaninowy o skuteczności odpylania powyżej 90%
Stosowanie separacji magnetycznej w celu wychwycenia elementów metalowych.	W przygotowania do przetopu stosowana jest separacja magnetyczna
Optymalizacja zużycia wody.	Woda używana jest w ilościach niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania instalacji. Stosowane są obiegi zamknięte np. obieg wody chłodniczej.
Zbieranie wody ze spływów powierzchniowych.	Całość wód opadowych zbierana jest kanalizacją deszczową.
Minimalizacja konieczności oczyszczania ścieków.	Zakład każdy rodzaj ścieków odprowadzana do odpowiedniej kanalizacji (deszczowej, bytowej i przemysłowej).
Oczyszczanie powstających ścieków przemysłowych i powtórne ich wykorzystanie.	Ścieki oczyszczane są na zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych. Nie ma możliwości ich powtórne wykorzystania z uwagi na wymagania technologiczne.
Minimalizacja konieczności oczyszczania ścieków poprzez nie łączenie ścieków o wyraźnie zróżnicowanym poziomie zanieczyszczenia.	Zakład posiada oczyszczalnię wyposażoną w urządzenia i z technologią dostosowanymi to rodzaju wytwarzanych ścieków.
Wdrażanie systemu zarządzania środowiskiem	Zakład posiada wdrożony system zarządzania środowiskiem.
Zakup paliwa o mniejszej zawartości popiołu i siarki (ekonomicznie nieuzasadnione jest stosowanie metod odsiarczania jak w energetyce zawodowej ze względu na czas pracy źródła).	Zakład stosuje gaz ziemny o parametrach: – ciężar właściwy 0,73 kg/Nm ³ – wartość opałowa: 19 000 J/g.
Ograniczanie emisji tlenków azotu poprzez: – spalanie z zachowaniem określonej temperatury dla danego rodzaju paliwa i paleniska; – utrzymywanie optymalnego stosunku ilości powietrza do paliwa w strefie spalania; – zapewnienie w danych warunkach możliwie dużej szybkości przenoszenia ciepła.	W Zakładzie realizowane są te zalecenia poprzez stały nadzór nad pracą kotłów, ciągłą korektę parametrów spalania, dostosowanie obciążeń i układów pracy kotłów do zapotrzebowania na ciepło.
Ograniczanie emisji tlenku węgla poprzez prowadzenie procesu spalania możliwie z obciążeniem optymalnym, przy którym emisja CO powiązana z emisją NO _x będzie najniższa.	Jak dla tlenków azotu.
Dla kotła gazowego standard emisyjny dla dwutlenku siarki to 35 mg/Nm ³ .	kocioł gazowy nr 1 DWH 1850 – 9,3 mg/Nm ³ kocioł gazowy nr 2 DWH 1850 – 9,3 mg/Nm ³

Dla kotła gazowego standard emisyjny dla tlenków azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu to 300 mg/Nm ³ .	kocioł gazowy nr 1 DWH 1850 – 259 mg/Nm ³ kocioł gazowy nr 2 DWH 1850 – 259 mg/Nm ³
Dla kotła gazowego standard emisyjny dla pyłu to 5 mg/Nm ³ .	kocioł gazowy nr 1 DWH 1850 – 4,9 mg/Nm ³ kocioł gazowy nr 2 DWH 1850 – 4,9 mg/Nm ³
Utrzymywanie zamkniętych drzwi zewnętrznych w godzinach nocnych	Drzwi zewnętrzne w Zakładzie są zamknięte w godzinach nocnych. Ponadto zastosowane zostały zasłony wyciszające.
Stosowanie obudów dla urządzeń emitujących wysoki hałas.	Urządzenia zamontowane na stałe wyposażone są w obudowy. Sprzęt i urządzenia są na bieżąco przeglądane i konserwowane.
Używanie naszników ochronnych przez personel.	Na stanowiskach, na których zostały pomiarami stwierdzone przekroczenia norm hałasu, pracownicy wyposażeni są w naszniki.
Wykorzystanie odpadów z procesów topienia.	1. Czyste odpady aluminiowe wykorzystywane są powtórnie w procesie topieni; 2. Pozostałe przekazywane są firmom specjalistycznym do odzysku lub utylizacji
Optymalizacja działania instalacji poprzez: – kontrolę i monitorowanie zużycia prądu, gazu, LPG i innych paliw oraz wody, z określeniem wskaźników zużycia, – ustalenie i stosowanie porównawczych wartości wskaźnikowych, zużycia energii, wody i surowców (np. na m ² pokrywanej powierzchni), – minimalizację braków	Prowadzone działania: – linia galwaniczna sterowana jest automatycznie, parametry procesowe zapisywane są w pamięci komputera, – zużycie wody i energii kontrolowane jest metodą obliczeniową, archiwizowanie wyników w związku z rozliczeniami z dostawcami, – prowadzona jest ciągła kontrola jakości na podstawie instrukcji systemów zarządzania,
Na etapie projektowania, budowy i eksploatacji instalacji wdrożenie 3- stopniowego planu zintegrowanego zapobiegania emisjom: – stopień 1 – ustalić właściwe rozmiary i parametry instalacji, stosować odpowiednie materiały w miejscach o podwyższonym ryzyku, zapewnić trwałość linii procesowej i stosowanych komponentów (także urządzeń stosowanych czasowo), – stopień 2 – zbiorniki magazynowe zawierające substancje niebezpieczne – płaszcz podwójny i/lub otacowanie, zbiorniki procesowe – otacowanie, dostosowanie pojemności zbiorników do objętości przepompowywanych kąpieli, wdrożenie procedur identyfikacji i likwidacji wycieków, – stopień 3 – przeprowadzanie regularnych kontroli instalacji, opracowanie właściwych.	Zintegrowane zapobieganie emisjom obejmuje: – automatyczny układ kontroli pracy instalacji, w którym nie prowadzi się sterownia czasem trwania poszczególnych operacji. Odpowiedni czas trwania operacji jest z góry założony dla poszczególnych wanien, – układ wanien na małej powierzchni zabudowy i ustalony jest optymalny ciąg technologiczny wanien i urządzeń ochrony środowiska, – umieszczenie całej instalacji w niecce ze spływem dla ewentualnych wycieków do studzienek, – zastosowanie urządzeń spełniających wymogi dotyczące materiałów z których są wykonane, zasad obsługi, BHP, – zbilansowanie pojemności wanien i zbiorników tak, aby ich wielkość odpowiadała ilości surowców/kąpieli wymaganych do zastosowania w procesie, – kompletny zestaw instrukcji stanowiskowych, procedur BHP i postępowania w czasie ewentualnych awarii,
Zapobieganie sytuacjom awaryjnym: – plany zapobiegania awariom, – procedury awaryjne likwidacji plam olejów i chemikaliów, kontrole instalacji, – wytyczne gospodarowania odpadami, – zapewnienie właściwego sprzętu i stosowanie „dobrej praktyki”, – przeszkolenie pracowników w zakresie problemów środowiskowych oraz procedur postępowania w czasie wycieków i awarii.	W Zakładzie nie ma urządzeń, których awaria mogłaby powodować wystąpienie poważnych zagrożeń dla środowiska. Zakład także nie został zaliczony do zakładów z kategorii <i>Zakłady o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej oraz Zakłady o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej</i> . Szczegółowy sposób postępowania w przypadku awarii instalacji IPPC, pożaru, a także zasady BHP są określone w instrukcjach

	<p>obsługi i eksploatacji urządzeń oraz dokumentach stanowiskowych i wydziałowych. Postępowanie w razie awarii stanowi także element instrukcji stanowiskowych, a pracownicy są przeszkoleni w tym zakresie.</p>
<p>W zakresie magazynowania substancji chemicznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - unikanie powstawania wolnych cyjanków poprzez magazynowanie osobno cyjanków i silnych zasad, - unikanie zagrożeń pożarowych poprzez magazynowanie osobno substancji palnych i utleniaczy, - minimalizowanie ryzyka wycieków i zanieczyszczenia gruntu, - ograniczanie ryzyka korozji. 	<p>Zasady gospodarki magazynowej obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przechowywanie substancji chemicznych tak, żeby nie doprowadzać do interakcji gromadzonych materiałów, - w procesach nie stosuje się substancji o właściwościach wybuchowych, - magazynowanie substancji odbywa się w systemach magazynowych dostosowanych do charakteru przechowywanych substancji – co eliminuje również ich korozję, - zastosowanie wysokiej jakości materiałów posadzkowych w hali produkcyjnej oraz utrzymanie posadzki w czystości i porządku pozwala na skuteczne zabezpieczenie środowiska hydrogeologicznego przed ewentualnymi skutkami rozlewów awaryjnych - kąpiele robocze przygotowuje się w określonych wannach roboczych,
<p>W zakresie mieszania kąpeli procesowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - właściwy dobór zawieszek i sposobu eksploatacji linii, - zapewnienie przepływu kąpeli w wannie lub ruchu detali, - mieszanie kąpeli w czasie pracy – najczęściej stosuje się mieszanie sprężonym powietrzem o zredukowanym ciśnieniu – w celu utrzymania stałego stężenia kąpeli w całej wannie, zapewnienia równomiernego dostępu kąpeli do części pokrywanego wyrobu, tam gdzie konieczne jest odprowadzenie powstających gazów, 	<p>Zasady mieszania kąpeli technologicznych obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dostosowanie zawieszek do rodzaju detali, czyszczenie zawieszek, wykonywanie nowych, - sposób ruchu – stosuje się ruchomą elektrodę, na której zawieszono są obrabiane detale. Pionowy ruch elektrody z zawieszonym na niej wsadem ma zapewnić m.in. mieszanie kąpeli w trakcie trwania procesu. - dodatkowy efekt mieszania uzyskuje się na wskutek działania systemu filtracji roztworu kąpeli technologicznej, - w wannach płuczących stosuje się mieszanie powietrzem o zredukowanym ciśnieniu (nie powoduje to wzrostu emisji gazów do atmosfery).
Ograniczanie lub eliminacja użycia PFOS (sulfonianu perfluorooktanu).	PFOS nie jest stosowany w instalacji.
Ograniczanie lub eliminacja użycia cyjanków.	Cyjanki nie są stosowane w instalacji.
Ograniczanie lub eliminacja użycia chromu (VI).	W zakładzie nie stosuje się chromu.
<p>Ograniczenie wpływu odtłuszczenia poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tam, gdzie pojawia się nadmiar oleju, usuwanie metodami fizycznymi (odwirowanie, wycieranie), - stosowanie odtłuszczenia wodorociekłego – rezygnacja ze stosowania rozpuszczalników chlorowcowanych, zastępowanie odtłuszczeniem wodnym lub niefluorowanymi rozpuszczalnikami organicznymi, zastępowanie rozpuszczalników organicznych innymi 	<p>Techniki odtłuszczenia obejmują procesy w kąpielach wodnych o temp. ok. 70°C z zastosowaniem jako dodatku odpowiedniej ilości preparatu będącego mieszaniną soli nieorganicznych zawierającą głównie węglan sodu i pirofosforan tetrasodu.</p>

<ul style="list-style-type: none"> – technikami (tam gdzie to możliwe), stosowanie innych rodzajów odtłuszczenia – ultradźwiękowego, elektrochemicznego, – substancje rakotwórcze dotychczas powszechnie stosowane nie powinny wchodzić w skład dodatków (modyfikatorów) nie mogą też być dodawane do węglowodorów fluorowcowanych, – nie jest techniką BAT – stosowanie cyjanków do odtłuszczenia, – w przypadku gdy instalacja jest zamknięta, poza otworami wentylacyjnymi na gazy odlotowe, powinna być uszczelniona ze wszystkich stron. 	
<p>Ograniczenie wpływu anodowania poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – odzysk ciepła z kąpeli, – odzysk substancji trawiącej – w przypadku dużego zużycia kwasu, gdy nie są stosowane inhibitory reakcji, – stosowanie zamkniętych obiegów wód płuczących nie jest zasadą BAT, gdy do regeneracji wymienników jonowych stosuje się substancje stwarzające podobne zagrożenie dla środowiska, 	<ul style="list-style-type: none"> – ze względu na trwałość mieszanin procesowych, koszty zakupu kwasu oraz układ oczyszczalni (wspólne oczyszczanie ścieków kwaśnych) nie prowadzi się regeneracji kwasu – oczyszczanie wód popłucznych w oczyszczalni w strumieniach popłuczyn kwaśnych i alkalicznych – nie stosuje się odzysku ciepła z procesów – ze względu na przyjęte w tutejszej galwanizerni rozwiązania wentylacyjne, ograniczające do minimum ilość unoszonych z nad wanien oparów, możliwy poziom odzysku traconej w ten sposób energii jest pomijalnie mały w stosunku do koniecznych nakładów zainstalowania wymienników ciepła.
<p>Stosowanie technik przedłużających żywotność kąpeli</p>	<p>Spośród wymienionych jako BAT technik przedłużających trwałość kąpeli procesowych stosuje się:</p> <ul style="list-style-type: none"> – ciągłą filtrację, która jest podstawowym procesem konserwacji kąpeli, – uzupełnianie składników kąpeli w zależności od wyników analizy kontrolnej kąpeli, – zawracanie płuczek odzyskowych kąpeli. – Pozostałe wymienione techniki nie mają zastosowania w przyjętej technologii. – kontrolę składu kąpeli roboczych zgodnie z przyjętym harmonogramem ze względu na wymaganą wysoką jakość produktów poddanych procesowi galwanicznej obróbki powierzchniowej, – stałe uzupełnianie kąpeli jej składnikami.
<p>Efektywność energetyczna prowadzonych procesów poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – stosowanie urządzeń elektrycznych o wysokiej sprawności ($\cos \varphi > 0,95$), – redukcja spadków napięcia pomiędzy przewodnikiem, a przyłączem poprzez utrzymywanie blisko siebie prostowników i anod, 	<ul style="list-style-type: none"> – każda wanna posiada własny układ zasilania – prostownik, szyna zasilająca oraz sterownia, – zastosowano przetwornice tyrystorowe – znacznie trwalsze niż np. diodowe czy selenowe, o wysokiej sprawności sięgającej do 85%. – prowadzona jest automatyczna regulacja

<ul style="list-style-type: none"> - stosowanie chłodzenia wodą tam gdzie chłodzenie powietrzem jest niewystarczające, - stała kontrola anod, prostowników i przyłączy, - podniesienie przewodności kąpeli procesowych poprzez dodatki (np. miedź), stosowanie modyfikacji fal w czasie przygotowania detali (np. drgań, fal wstecznych) celem poprawy osadzania metalu, - czyste punkty styku i szyny zbiorcze (czyszczenie ręczne przy pomocy stali), co zapewnia dobre połączenie elektryczne, chroni szyny przed „chemicznym spiekaniem (zlepianiem)” i tworzeniem się niepożądanych pokryć, 	<p>napięcia prądu wyprostowanego oraz innych parametrów (np. gęstość prądu) związanych z dostarczaniem prądu stałego do urządzeń galwanizerskich, co pozwala sterować zużyciem energii,</p> <ul style="list-style-type: none"> - właściwą, optymalną pracę układów elektrycznych linii zapewnia automatyczny układ kontroli parametrów procesowych, - stosuje się dodatki podwyższające zdolność krycia (katalizatory) kąpeli. - harmonogram okresowych przeglądów urządzeń pozwala na bieżące utrzymanie czystości szyn i styków.
<p>Efektywność cieplna prowadzonych procesów poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kontrolę i monitoring temperatury dla optymalizacji procesu, - zastosowanie czujników automatycznych w zbiornikach, tam gdzie może to być zasadne, ze względu na rodzaj stosowanych materiałów. - optymalizację składu kąpeli procesowych, celem minimalizacji zapotrzebowania ciepła, - poszukiwanie możliwości odzysku ciepła z procesu, - izolacja zbiorników, tam gdzie stosowane są podgrzewane kąpiele. 	<ul style="list-style-type: none"> - prowadzona jest bieżąca kontrola temperatury w wannach w celu utrzymania optimum dla prowadzonych reakcji, - zbiorniki są izolowane – przestrzeń między ściankami wewnętrznymi i zewnętrznymi wani procesowych wypełnia materiał izolacyjny zapewniający redukcję strat ciepła, - zbiorniki posiadają pokrywy, co znacząco ogranicza parowanie i zużycie energii ze względu na lepszą kontrolę temperatury w wannach, - mieszanie sprężonym powietrzem
<p>Efektywność chłodzenia prowadzonych procesów poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kontrola procesu chłodzenia, optymalizacja składu kąpeli, - projektowane otwarte systemy chłodzenia muszą zabezpieczać przed ewentualnym zagrożeniem legionellozą, - nowe lub wymienianie systemy chłodzenia powinny być instalowane jako systemy zamknięte, - ponowne użycie wydzielanej energii z kąpeli procesowych w aparatach wyparnych np. w połączeniu z kaskadowym systemem płukania, lub tam gdzie jest potrzebna redukcja objętości kąpeli. 	<ul style="list-style-type: none"> - chłodzenie w obiegu zamkniętym wodnym
<p>Oszczędność wody i surowców:</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitorowanie zużycia wody i materiałów na wszystkich etapach procesu, (godzinowo, dobowo itp.) w zależności od specyfiki procesu, - użycie, oczyszczanie i odzysk wody do wymaganych parametrów dla instalacji, - użycie odpowiednich chemikaliów w kolejnych etapach procesu, celem uniknięcia konieczności dodatkowego 	<ul style="list-style-type: none"> - kontrola parametrów procesowych – bieżąca kontrola zużycia energii i wody, - stosowanie płukania kaskadowego (2 i 3-stopniowego) pozwala na znaczne zaoszczędzenie wody w tych procesach, - optymalny czas odciekania zawieszek, wynikający z potrzeb technologicznych

płukania.	
Unikanie wnoszenia substancji do kolejnych wanien.	<ul style="list-style-type: none"> – określony czas obciekania detali – prowadzone jest płukanie odzyskowe – celem odzysku nadmiaru kąpeli pozostającej na powierzchni detali do kąpeli galwanicznej, – stosowane jest płukanie kaskadowe (2 i 3-stopniowe), – odpowiednie ustawienie wanien procesowych.
Redukcja wynoszenia kąpeli z wanien.	<ul style="list-style-type: none"> – określony czas obciekania detali (dla skomplikowanych detali wydłużony), – prowadzone jest płukanie odzyskowe – celem odzysku nadmiaru kąpeli pozostającej na powierzchni detali do kąpeli galwanicznej,
Stosowanie linii zawieszek przy przemieszczaniu elementów pomiędzy wannami.	<ul style="list-style-type: none"> – optymalne, wypracowane w toku wieloletniej praktyki mocowanie detali na zawieszkach.
Stosowanie właściwej praktyki przy prowadzeniu procesu płukania.	<ul style="list-style-type: none"> – zasadą jest, iż każdej wannie procesowej towarzyszy dedykowany układ wanien płuczących. Płukanie odbywa się w układzie automatycznym (brak płukania ręcznego), – stosowanie płuczek odzyskowych dla wanien kąpeli metali – zastosowanie płukania kaskadowego (2 i 3- stopniowego), – oczyszczanie wód popłucznych w oczyszczalni ścieków do parametrów wody DEMI.
Minimalizacja ilości powstających odpadów.	<ul style="list-style-type: none"> – stosowanie surowców i kąpeli o należytej czystości – poprzez postępowanie wg przyjętych procedur ISO 9001 i 14001, – utrzymanie żywotności kąpeli procesowych i odtłuszczających, – ograniczanie wynoszenia kąpeli z wanien, – nie jest prowadzony odzysk metali z odpadów na terenie instalacji. Odpady przekazywane są wyspecjalizowanym firmom do odzysku lub unieszkodliwienia. <p>Ze względu na zastosowanie opisanych wyżej technik minimalizacji powstawania odpadów, po uwzględnieniu wielkości instalacji i ilości powstających odpadów, a przede wszystkim poniesionych kosztów zakupu instalacji, bardziej opłacalne ekonomicznie jest przekazywanie odpadów do odzysku poza teren zakładu niż zakup instalacji do regeneracji metali z odpadów.</p>
<p>Zasady gospodarki wodno-ściekowej zgodne z BAT obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> – minimalizacja zużycia wody, – eliminacja lub redukcja zużycia lub strat surowców (gł. kąpeli reakcyjnych), – zamknięte obiegi materiałowe, 	<ul style="list-style-type: none"> – techniki minimalizacji zużycia wody to gł. <ul style="list-style-type: none"> – stosowanie dwu, trójstopniowego płukania międzyoperacyjnego, – minimalizacja parowania kąpeli poprzez stosowanie pokryw wanien oraz kąpeli w niskich i średnich temperaturach (do 60°C),

<p>Prowadzenie kontroli procesu oczyszczania ścieków przemysłowych.</p>	<p>Kontrola działania oczyszczalni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - oczyszczalnia została zaprojektowana dla potrzeb oczyszczania ścieków ze wszystkich prowadzonych w liniach procesów, - przepustowość i technologia oczyszczania są dostosowane do potrzeb Zakładu, - zastosowana technologia oczyszczania ścieków obejmuje: neutralizację (ścieki kwaśne i alkaliczne), - oczyszczanie wód popłucznych następuje drogą odwróconej osmozy (popłuczyny kwaśne i alkaliczne), procesami jonowymiennymi.
<p>Zastosowanie ujęcia oparów odciągami, z kąpeli w których są stosowane:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cyjanki, - kadm, - chrom (VI) – w pokryciach elektrolitycznych, kąpielach podgrzewanych i/lub mieszanych powietrzem, - w procesach, gdzie powstają zanieczyszczenia pyłowe (min. polerowanie). - amoniak, - roztwory kwasów: kwasu azotowego (możliwość emisji NOx), kwasu solnego, kwasu siarkowego i kwasu fluorowodorowego do trawienia, - alkalia czyszczące w temperaturze > 60°C. 	<ul style="list-style-type: none"> - każda wanna (z wyjątkiem płuczek wodnych) posiada odciąg wentylacyjny - układ wentylacyjny odprowadzający zanieczyszczone oparami chemicznymi powietrze z nad wanien, - systemy zbiorcze oparów uzależnione od pochodzenia odciąganych oparów
<p>Ochrona środowiska gruntowo – wodnego.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - prowadzenie procesów technologicznych w zamkniętych obiektach budowlanych, które posiadają utwardzoną i szczelną powierzchnię (nie istnieje zagrożenie bezpośredniego zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych) - w przypadku rozlania/rozsypania materiałów, jak również wycieków – są one zebrane za pomocą sorbentów, a w przypadku substancji niebezpiecznych – zgodnie z zaleceniami w kartach charakterystyk substancji niebezpiecznych.

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 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych znajdujących się w pobliżu zakładu,

w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 9 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, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

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

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

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Oplata skarbową w wys. 2011,00 zł uiszczoną w dniu 22 marca 2018 r. na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce
2. a/a

