



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS.I.7222.53.5.2025.MBB

Rzeszów, data zawarta w podpisie

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.);
- art. 217 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 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 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839),
- załącznika do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845),
- § 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 § 9 ust. 2 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r., poz. 1706),
- § 2, § 5, § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz. U. z 2020 r., poz. 2405),

po rozpatrzeniu wniosku Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce (REGON 000036908, NIP 8670003039) z dnia 3 lipca 2025 r. o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego

pozwolenia wydanego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15 marca 2019 r., znak: OS-I.7222.36.2.2018.MH, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 4 marca 2020 r. znak: OS-I.7222.18.1.2020.MH, z dnia 10 maja 2023 r. znak: OS-I.7222.21.5.2022.BK wraz z postanowieniem z dnia 16 czerwca 2023 r. znak: OS-I.7222.21.5.2023.BK, z dnia 11 sierpnia 2023 r. znak: OS-I.7222.32.5.2023.BK oraz z dnia 8 stycznia 2024 r. znak: OS-I.7222.32.8.2023.BK udzielającej 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 163 Mg/dobę i urządzenia do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych o całkowitej objętości wanien procesowych 165 m³ wraz z instalacją energetycznego spalania paliw o mocy 19,5 MW_t - nie wymagającą pozwolenia zintegrowanego, natomiast wymagającą pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

orzekam

I. ujednolicam tekst pozwolenia zintegrowanego, udzielonego Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce (REGON 000036908, NIP 8670003039) decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15 marca 2019 r., znak: OS-I.7222.36.2.2018.MH, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 4 marca 2020 r. znak: OS-I.7222.18.1.2020.MH, z dnia 10 maja 2023 r. znak: OS-I.7222.21.5.2022.BK wraz z postanowieniem z dnia 16 czerwca 2023 r. znak: OS-I.7222.21.5.2023.BK, z dnia 11 sierpnia 2023 r. znak: OS-I.7222.32.5.2023.BK oraz z dnia 8 stycznia 2024 r. znak: OS-I.7222.32.8.2023.BK 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 163 Mg/dobę i urządzenia do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych o całkowitej objętości wanien procesowych 165 m³ wraz z instalacją energetycznego spalania paliw o mocy 19,5 MW_t - nie wymagającą pozwolenia zintegrowanego, natomiast wymagającą pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza nadając mu brzmienie:

„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 163 Mg/dobę, oraz urządzenia do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych o całkowitej objętości wanien procesowych 165 m³ wraz z instalacją energetycznego spalania paliw o mocy 19,5 MW_t – nie wymagającą pozwolenia zintegrowanego, natomiast wymagającą pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów

do powietrza atmosferycznego 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 163 Mg/dobę, oraz urządzenia do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych o całkowitej objętości wanien procesowych 165 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. 0,35 MW

Piece wyposażone będą 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. 0,8 MW.

Piece wyposażone będą 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(5 szt.); 2,0 Mg (1 szt.)
- max. moc cieplna 0,8 MW.

Piece wyposażone będą 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 (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 (2 szt.):

- moc 0,1 – 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 emitatorów.

10. Cele automatyczne do odlewania z robotem odlewniczym KUKA (19 szt.):

16xKUKA, 3xUno robot, 2xportal

- wydajność do 320 szt./godz.

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

- wydajność 50 – 100 szt./godz.

12. Kokilarki ręczne (8 szt.):

- wydajność 10 – 12 szt./godz.

13. Piece podgrzewcze elektryczne do przetrzymywania aluminium przy celach odlewniczych MLDB i celach odlewniczych kokilarki ręczne (52 szt.):

- pojemność 360 – 800 kg,
- moc 40 – 110 kW.

14. Piece podgrzewcze elektryczne do przetrzymywania aluminium do procesu alfinowania MLDB i alfinowania kokilarki ręczne (44 szt.):

- pojemność 175 kg,
- moc 20 kW.

15. Piece podgrzewcze elektryczne oporowe do przetrzymywania aluminium przy celach odlewniczych (42 szt.):

- pojemność 600 – 1100 kg,
- moc 43,5 – 110 kW.

16. Piece podgrzewcze elektryczne oporowe do przetrzymywania aluminium do procesu alfinowania (18 szt.):

- pojemność 175 – 1100 kg,
- moc 20 – 43,5 kW.
- 17. Piece elektryczne do obróbki cieplnej tłoków (13 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 (11 szt.) – w ośmiu urządzeniach zainstalowane będą odkurzacze do pochłaniania zanieczyszczeń pyłowych.**
- 22. Cella do obcinania nadlewów i wypłukiwania rdzeni solnych (2 roboty KUKA) oraz urządzenia do wypłukiwania rdzeni solnych (13 szt.):**
 - wydajność 100 szt./godz.
- I.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
- I.2.1.3. Parametry urządzeń do obróbki powierzchniowej tłoków aluminiowych:**
 - 1. Urządzenie do fosforanowania Serpentina 888 (2 linie):**
 - całkowita pojemność wanien procesowych – 3800 l,
 - stężona pojemność wanien procesowych – 2 wanny o pojemności całkowitej 1600 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 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 nadkapieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

3. Urządzenie do fosforanowania MBM (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 13500 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 3 wanny o pojemności całkowitej 8500 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 emitor.

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 nadkapieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

5. Urządzenie do fosforanowania OVB13 (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 5800 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 4 wanny o pojemności całkowitej 3400 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 emitor.

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 nadkapieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

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 nadkapieli 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 nadkąpieli 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 nadkąpieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

10. Urządzenie do anodowania Duplex1 (HA4 i HA5) (2 linie):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 6000 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 3 wanny o pojemności całkowitej 3000 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 emitor.

11. Urządzenie do anodowania Duplex 2 (HA6 i HA7) (2 linie):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 6000 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 3 wanny o pojemności 3000 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 emitor.

12. Urządzenie do anodowania Duplex 2 (HA8 i HA9) (2 linie):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 6000 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 3 wanny o pojemności całkowitej 3000 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 emitor.

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

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

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik.

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

- całkowita pojemność wanien procesowych – 3000 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 2 wanny o pojemności całkowitej 1500 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik.

15. Myjnia Hwasung do mycia aktywacyjnego (4 linie):

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

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik.

16. Urządzenie do mycia aktywacyjnego Serpentina 888 (2 linie):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 7600 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 2 wanny o pojemności całkowitej 1200 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 emitor.

17. 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.

18. Urządzenia do grafitowania (sitodruk) (27 sztuk):

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

19. Piece elektryczne do wygrzewania warstwy grafitowej (przelotowe i komorowe) (25 szt.): Zanieczyszczenia z urządzeń wychwytywane będą przez okap i 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 odtłuszczania 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 odtłuszczania 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. 0,4 MW

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.

I.2.2. Parametry urządzeń technologicznych linii do produkcji tłoków stalowych:

I.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 (4 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 HS-MNP (3 linie):

- całkowita pojemność wanien procesowych – 126000 l,
- stężona pojemność wanien procesowych – 18 wanien o pojemności całkowitej 60600 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. Myjnia HWASUNG do mycia oksydacyjnego tłoków stalowych (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych - 5000 l,
- stężona pojemność wanien procesowych - 2 wanny o pojemności całkowitej 3000 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik.

6. Myjnia NERKON do operacji pre-pickling (1 linia):

- całkowita pojemność wanien procesowych - 2300 l,
- stężona pojemność wanien procesowych - 1 wanna o pojemności całkowitej 8500 l.

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik.

7. Tokarki CNC - 32 szt.

8. Frezarki CNC - 19 szt.
9. Wytaczarki CNC - 6 szt.
10. Maszyny do elektrodrążenia - 4 szt.
11. Urządzenia do międzyoperacyjnego mycia tłoków - 11 szt.
12. Urządzenia do aktywacyjnego mycia tłoków – 2 szt.
13. Urządzenia do znakowania tłoków LASER – 4 szt.
14. Urządzenia do znakowania tłoków MARKATOR – 7 szt.
15. Maszyny do kompletacji - 2 szt.
16. Maszyny pomiarowe do odbioru tłoków - 4 szt.

I.2.3. Parametry urządzeń technologicznych instalacji energetycznego spalania paliw, tj. kotłowni zakładowej nie wymagającej pozwolenia zintegrowanego, natomiast wymagającej pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza atmosferycznego:

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

- moc kotła 9,750 MW_t,
- wydajność cieplna 8 385 000 kcal/h (35 100 000 kJ/h),
- sprawność cieplna z ekonomizerem 94 %.

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

I.2.4.1. Instalacja do neutralizacji ścieków siarczanowych

1. Zbiornik polipropylenowy buforowy ścieków siarczanowych o pojemności 10 m³ wraz z pompami do przepompowywania ścieków oraz czujnikami poziomu, zlokalizowany na parterze budynku.
2. 2 reaktory, gdzie dochodzi do redukcji zawartości siarczanów, każdy wyposażony w pompę do osadu i pompę do przepompowywania ścieków podczyszczonych (nad osadowych), pomiar pH, mieszadło i czujniki poziomu.
3. 2 filtry żwirowe do procesu filtracji sklarowanych ścieków.
4. Zbiornik buforowy ścieków podczyszczonych o pojemności 10 m³, wyposażony w pompy do zrzutu ścieków w zależności od poziomu podczyszczenia i bieżących potrzeb (bezpośrednio do kanalizacji, do kanalizacji poprzez komory reakcji, do płukania rdzeni solnych poprzez filtr UV) oraz czujniki poziomu.
5. Stacja dozowania reagentów:
 - mleka wapiennego – 2 zbiorniki o pojemności 2 m³ każdy,
 - roztworu polimeru – 2 zbiorniki o pojemności 1 m³ każdy,
 - kwasu solnego – 1 zbiornik o pojemności 0,7 m³ (objętość znamionowa) – zbiornik szczelnie zamknięty i połączony z atmosferą poprzez rurę wywiewną wyprowadzoną ponad dach budynku oczyszczalni,
 - wodorotlenku sodu - 1 zbiornik o pojemności 2,2 m³
 - zbiornik koncentratu polimeru o pojemności 0,05 m³
 Każdy zbiorników wyposażony jest w pompę dozującą oraz czujniki poziomu.
6. Stacja dozowania ciekłego reagenta do redukcji zawartości siarczanów

o pojemności 2 m³ wyposażony w pompy dozujące oraz czujniki poziomu.

I.2.4.2. Instalacja do neutralizacji ścieków chemicznych

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

2. 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 warstwą lakieru chemoodpornego. Zewnętrzna część osadnika zabezpieczona izolacją termiczną. Na wyposażenie osadnika składa się: rura centralna ø200 mm, koryta przelewowe, rurociąg do odprowadzania ścieków oczyszczonych z koryt przelewowych, rurociąg spustowy osadu ø150 mm, rurociąg do przepompowywania osadów ściekowych na prasy filtracyjne. Osadnik wyposażony w pomost dla obsługi.

3. 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 są do zbiornika pośredniego olejów 10 m³, wykonanego z polipropylenu. Zbiornik wyposażony w kontrolę poziomu napełnienia. Uwodniony osad ze zbiornika pośredniego przepompowywany następnie na prasę filtracyjną.

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 załadowniczego, 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 zastyganiu 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.

I.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).

Łaładunek i rozłładunek łłoków do urządzenia do cynowania odbywać się będzie ręcznie lub automatycznie za pomocą koszy na paletach lub zawieszkach.

Łłoki poddawane będą odtłuszczaniu alkalicznemu w celu usunięcia z powierzchni łłoków pozostałości oleju, drobnych wiór i opilek.

Po zakończeniu odtłuszczania łłoki 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 kąpieli 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 kąpieli prowadzone przez laboratorium kontrolne. Aby zapewnić prawidłowy skład kąpieli dokonywane będą bieżące korekty stężenia parametrów (na podstawie analiz chemicznych). Obok kontroli parametrów kąpieli prowadzona będzie również kontrola grubości warstwy cynowanej na łłoku.

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

I.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 łłoka 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, łłoki poddawane będą grafitowaniu. Następnie cała partia łłoków ustawiana będzie na wózkach transportowych i poddawana wygrzewaniu w piecach elektrycznych w temperaturze ustawionej zależnie od rodzaju stosowanej pasty grafitowej.

I.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 łłoków do urządzeń odbywać się będzie ręcznie lub automatycznie (w zależności od typu urządzenia), natomiast cały proces pomiędzy łaładunkiem a rozłładunkiem łłoków prowadzony będzie w sposób automatyczny.

Tłoki umieszczane będą na bazach stacji załadowniczej 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 prądu stałego w elektrolicie o temperaturze ok. 0 – 9°C. Właściwa temperatura elektrolitu uzyskiwana będzie poprzez jego schłodzenie w chłodziarce.

Po zakończeniu 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 sprężonym powietrzem oraz suszeniu w strumieniu gorącego powietrza. Po wysuszeniu tłoki zostaną rozładowane.

Warunki poboru prądu 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 związanej z rodzajem tłoka.

Skład elektrolitu badany będzie raz na dobę natomiast pH wody płuczającej – raz na tydzień. Badanie to odbywać się będzie w laboratorium kontrolnym. Wszelkie korekty składników 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 wyglądu warstwy anodowej wykonywane będą raz na zmianę w laboratorium pomiarowym.

I.3.1.9. Etap końcowy procesu.

Po zakończeniu 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 zakończeniu których produkt będzie pakowany i wysyłany do odbiorców.

I.3.2. Linia do przetopu wiórów aluminiowych.

I.3.2.1. Magazynowanie surowców i kontrola jakości.

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

I.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 przyciągał 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 następować będzie oddzielenie wiórów od wody i oleju obróbczego. Odseparowane chłodziwo obróbcze i przechodzić będą przez system filtrów papierowych i gromadzone będą w szczelnym zbiorniku. Osuszone wióry przenoszone będą do trzech separatorów magnetycznych, w których następować będzie rozdzielanie wibracyjnie wszystkich frakcji pylastych i małych wiórów (<1 mm). Następnie wióry transferowane będą do zbiornika magazynującego. W zbiorniku magazynującym następować będzie buforowanie wiórów przez 4 godziny, a następnie wióry transportowane będą na przenośniku, gdzie dodatkowo poddawane będą osuszaniu gorącym powietrzem.

I.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.

I.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 mieszkanką argon – chlor (do 2% chloru) w celu odgazowania stopu, głównie poprzez usunięcie rozpuszczonego wodoru.

I.3.2.5. Etap końcowy procesu.

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

I.3.3. Produkcja oprzyrządowania dla tłoka aluminiowego i stalowego.

I.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.

I.3.3.2. Proces obróbki cieplnej.

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

I.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 spowodować będzie, że powierzchnia elementu będzie odporna na ścieranie.

I.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 zwalniane 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 rozpoczynał 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 nosilkach. 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 przelomu 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 kłem 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.

I.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 siarczanowych.

Ścieki zawierające w składzie rozcieńczony lub stężony kwas siarkowy (z procesów anodowania i procesów obróbki chemicznej tłoków stalowych) gromadzone będą w zbiorniku buforowym skąd będą przepompowywane do reaktorów, gdzie odbywać się będzie proces redukcji zawartości siarczanów. Na podstawie uzyskanych wyników przeprowadzanych badań w zakresie pH i zawartości siarczanów, ustalone będą dawki reagentów (m.in. mleka wapiennego, koagulanta Flokor 1 AM). Po podaniu reagentów, zawartości reaktorów pozostawiane będą na czas niezbędny do przebiegu procesu strącania siarczanów. Sklarowane ścieki dodatkowo zostają poddane procesowi filtracji na filtrach żwirowych, a następnie gromadzone będą w zbiorniku ścieków podczyszczonych. Wytrącony osad będzie gromadzony w zbiorniku osadu i odwadniany na prasie filtracyjnej komorowej.

Odwodniony osad gromadzony będzie w specjalnym kontenerze na terenie oczyszczalni, a następnie odbierany przez uprawnionego odbiorcę w celu jego utylizacji.

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 ustalone będą dawki reagentów (węglu aktywowanego, wapna hydratyzowanego, flokulanta anionowego EM 430 i innych). Po podaniu reagentów, zawartość komory będzie mieszana sprężonym powietrzem i pozostawiana na czas niezbędny do przebiegu procesu. Po ponownym badaniu ścieków potwierdzającym redukcji 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.

Do ścieków chemicznych, o których mowa powyżej, trafiać będą ścieki pochodzące z procesu przetwarzania odpadów o kodzie 12 01 09*, wytworzonych przez podwykonawcę, w procesie serwisu maszyn, w ramach świadczonej usługi gospodarki olejowo-chłodziwowej. Usługa ta prowadzona jest na podstawie umowy, a sam proces przetwarzania odbywać się będzie na wydzielonej części instalacji oczyszczalni ścieków technologicznych Federal-Mogul, do której to części instalacji, podwykonawca

dysponuje tytułem prawnym.

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 do produkcji tłoków aluminiowych oraz tłoków stalowych.

Tabela 1 A Ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji energetycznego spalania paliw do dnia 31 grudnia 2024 r.

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [mg/Nm ³]
Kocioł gazowy (DWH 1850) – 1	E-45	Dwutlenek siarki	35
Moc kotła – 9,750 MW _t		Tlenki azotu **	300
Ciąg wymuszony		Pył ogółem	5
Kocioł gazowy (DWH 1850) – 2	E-46	Dwutlenek siarki	35
Moc kotła – 9,750 MW _t		Tlenki azotu **	300
Ciąg wymuszony		Pył ogółem	5

* - stężenie substancji w gazach odlotowych w odniesieniu do gazów suchych i warunków umownych: temperatury 273,15 K, ciśnienia 101,3 kPa oraz przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych

** - tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu

Tabela 1 B Ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji energetycznego spalania paliw od dnia 1 stycznia 2025 r.

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [mg/Nm ³]
Kocioł gazowy (DWH 1850) nr 1	E-45	Dwutlenek siarki	35
Moc kotła – 9,750 MW _t		Tlenki azotu **	200
Ciąg wymuszony		Pył ogółem	5
Kocioł gazowy (DWH 1850) nr 2	E-46	Dwutlenek siarki	35
Moc kotła – 9,750 MW _t		Tlenki azotu **	200
Ciąg wymuszony		Pył ogółem	5

* - stężenie substancji w gazach odlotowych w odniesieniu do gazów suchych i warunków umownych: temperatury 273,15 K, ciśnienia 101,3 kPa oraz przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych

** - tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

Tabela 2 Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji do produkcji tłoków aluminiowych oraz tłoków stalowych

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Pył ogółem w tym:	16,46
	- Pył zawieszony PM 10	16,46
	- Pył zawieszony PM 2,5	12,05
2.	Dwutlenek siarki	11,64

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
3.	Dwutlenek azotu	15,84
4.	Tlenek węgla	43,5
5.	Fenol	0,857
6.	Fluor*	0,41
7.	Formaldehyd	2,822
8.	Kwas siarkowy (VI)	11,98
9.	Chlorowodór	7,78
10.	Mangan**	0,038
11.	Nikiel**	0,01314
12.	Alkohol butylowy	1,278
13.	Węglowodory aromatyczne	3,19
14.	Alkohol izobutyłowy	1,022
15.	Cyna**	0,001139
16.	Węglowodory alifatyczne	0,759

* - jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

** - jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

Tabela 2 A Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji energetycznego spalania paliw **do dnia 31 grudnia 2024 r.**

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Dwutlenek siarki	0,193
2.	Tlenki azotu *	34,86
3.	Pył ogółem	0,193

* - tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu

Tabela 2 B Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji energetycznego spalania paliw **od dnia 1 stycznia 2025 r.**

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Dwutlenek siarki	0,193
2.	Tlenki azotu *	28,56
3.	Pył ogółem	0,193

* - tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu

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	5,5	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: Żyvice, rozpuszczalniki, grafit. Właściwości: Odpad w postaci uwodnionej, HP 3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące, HP 14 – ekotoksyczne.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	30	0,5	Wszystkie procesy produkcyjne chemiczne (urządzenia galwaniczne)	Skład: Celuloza, drewno, metale, PP, PE, zanieczyszczone mieszaninami węglowodorowymi, wielopierścieniowymi

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
		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)				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) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	80	5,5	Utrzymywanie w sprawności (konserwacja i czyszczenie) (maszyny i urządzenia we wszystkich procesach)	Skład: Wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczone środkami powierzchniowo czynnymi niejonowymi, anionowymi, sodowymi, fosforantami. 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

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
						rozrodczość, H13 – uczulające, H14 – ekotoksyczne.
8.	Łączna ilość odpadów niebezpiecznych [Mg/rok]		270			

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela nr 5

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 (zużyte tonery do drukarek)	0,1	0,01	Eksploatacja urządzeń biurowych oraz znakowania tłoków na wydziale – cały zakład	<u>Skład:</u> żywica poliestrowa, polimer styrenowo-akrylanowy, sadza techniczna, wosk <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
2	10 09 03	Żużle odlewnicze	150	5	Produkcja włądek – odlewnia (piece do topienia)	<u>Skład:</u> tlenki wapnia i glinu, krzemionka, metale i tlenki metali. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
3	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	50	1	Produkcja włądek – odlewnia i obróbka mechaniczna (piece do topienia, maszyny do obróbki skrawaniem)	<u>Skład:</u> żeliwo i jego stopy (żeliwo, węgiel i stal) <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
4	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	3000	22,5	Produkcja tłoków aluminiowych – topialnia i odlewnia tłoków aluminiowych (piece topialne, piece podgrzewcze przy maszynach odlewniczych)	<u>Skład:</u> aluminium, krzem, miedź, magnez, mangan i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych
5	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	5	0,1	Powstają w procesie formowania rdzeni solnych	<u>Skład:</u> melasa, chlorek sodu, alkohol etylowy <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i niebezpiecznych

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
6	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)	<u>Skład:</u> aluminium, żelazo i inne pierwiastki w ilościach śladowych <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych
7	10 10 99	Inne niewymienione odpady	3500	25	Produkcja tłoków aluminiowych – odlewnia (piece podgrzewcze do alfiniowania)	<u>Skład:</u> aluminium, żelazo i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych
8	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)	<u>Skład:</u> żelazo i jego stopy (żeliwo, węgiel, stal) <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych
9	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 w liniach automatycznych i obsługiwane indywidualnie)	<u>Skład:</u> aluminium, miedź, krzem, żelazo i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
10	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).	<u>Skład:</u> płyny do obróbki zawierające: krzemionkę, żelazo, aluminium i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych
11	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).	<u>Skład:</u> tlenek glinu, korund, spoiwo ceramiczne. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych
12	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).	<u>Skład:</u> tlenek glinu, korund, spoiwo ceramiczne. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
13	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500	8	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.).	<u>Skład:</u> makulatura, opakowania (celuloza) <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych.
14	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 13	20	2	Utrzymanie w sprawności (konserwacja i modernizacje, naprawy) (zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny)	<u>Skład:</u> stal, aluminium, miedź, masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, drewno, papier, ebonit. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
						składników i właściwości niebezpiecznych.
15	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	20	2	Utrzymanie w sprawności (konserwacja i modernizacje, naprawy) (elementy drobnych urządzeń energetycznych)	<u>Skład:</u> stal, aluminium, miedź, masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, drewno, papier, ebonit. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych
16	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5	0,1	Podtrzymanie zasilania sterowania maszyn i urządzeń	<u>Skład:</u> polipropylen lub ebonit, kwas siarkowy, krzemionka, tlenek ołowiu (IV)
17	16 11 02	Węglowodory pochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	47	2,0	Powstają w procesie odlewania elementów aluminiowych i żeliwnych	<u>Skład:</u> materiały ceramiczne (tlenek aluminium, dwutlenek krzemu, dwutlenek cyrkonu, węgiel krzemu, azotek krzemu), beton ogniotrwały <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych
18	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	48	2,0	Powstają w procesie odlewania elementów aluminiowych i żeliwnych	<u>Skład:</u> materiały ceramiczne ogniotrwałe (glinokrzemiany, tlenki m.in. krzemionka - SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃) <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych
19	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	5	2,0	Powstają w procesie odlewania elementów aluminiowych i żeliwnych	<u>Skład:</u> materiały szamotowe – magnezytowe (tlenki ogniotrwałe MgO, Al ₂ O ₃ , krzemionka - SiO ₂) <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych
20	17 04 05	Żelazo i stal	3000	45	Remonty i demontaż maszyn i urządzeń z wszystkich procesów produkcyjnych (maszyny i urządzenia)	<u>Skład:</u> żelazo i jego stopy <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
21	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20	1,0	Remonty maszyn i obiektów budowlanych	<u>Skład:</u> stopy metali kolorowych, aluminium, tworzywa sztuczne (poliwinit, polietylen) <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych
22	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczalnie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	250	8,75	Oczyszczalnie ścieków przemysłowych z procesów produkcyjnych w Oczyszczalni ścieków Przemysłowych (urządzenia do oczyszczania ścieków)	<u>Skład:</u> związki organiczne i nieorganiczne, węgiel aktywny, śladowe ilości żelaza i aluminium. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci uwodnionej, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych
23	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	10	2,0	Oczyszczalnia Ścieków Przemysłowych (urządzenia do produkcji wody demineralizowanej)	<u>Skład:</u> żywice styrenowe, polimery akrylowe <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych
24	19 09 99	Inne niewymienione odpady	100	0,3	Wytwarzanie wody chłodniczej (chłodnia, kanalizacja wody chłodniczej)	<u>Skład:</u> piasek, grafit. <u>Właściwości:</u> odpad stały nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych
Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne			40 840,1			

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 (otwarty)	378	8760
E-46	21	1,2	5,5 (otwarty)	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-69	14	0,6	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-71	11	0,2	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 (zadaszony)	293	8760
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-112	12	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-113	10	0,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-120	14	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8760

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-123	11	0,3	0	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-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-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-165	11	0,2	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-166	11	0,2	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

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-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	0,3	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
E-180	12	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-181	12	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-182	12	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-183	8,3	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-184	8,3	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-185	7,6	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-186	8,3	0,25	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-187	8,3	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-188	7,9	0,3	0,0 (zadaszony)	293	8760
E-189	7,9	0,3	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	80
3.	E-98	Odciąg z pieca gazowego SIB do topienia wiórów	filtr workowy	85
4.	E-112	Odciąg z pieca gazowego SIB do topienia wiórów aluminiowych	filtr workowy	85
5.	E-136	Odciąg z linii do fosforanowania manganowego, trawienia i olejania tłoka stalowego	skruber	83
6.	E-170	Odciąg z czyszczenia pieców ze zgarów	odpylacz elektrostatyczny	92
7.	E-171	Odciąg z pieców JUNKER (2 szt.) oraz z czyszczenia	Filtr workowy MJX	85

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
		pieców ze zgarów		
8.	E-172	Odciąg z wygrzewania i czyszczenia form (palniki gazowe)	filtr workowy	85
9.	E-179	Linia HS-MNP-15S	skruber	83
10.	E-185	Linia HS-MNP-15S	skruber	83

III.1.2.1. W wydziale produkcji tłoków maszyny będące źródłem emisji mgły z chłodziwa wyposażone będą w urządzenia filtracyjne (łącznie 197 szt.).

III.1.2.2. W linii oprzyrządowania odlewniczego stosowane będą urządzenia do oczyszczania powietrza z pyłów szlifierskich (przy każdej szlifierce i elektrowdrażarce).

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

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

$$Q_{\max h} = 94 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 1455 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{ rok}} = 559\,250 \text{ m}^3/\text{rok}$$

III.2.2. Ścieki przemysłowe z instalacji po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych kierowane będą do kanalizacji Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach poprzez studzienkę kanalizacyjną nr 1 stanowiącą punkt kontroli jakościowej ścieków przemysłowych.

Strumień ścieków bytowych/socjalnych jest bezpośrednio zrzucany do sieci kanalizacyjnej Zakładu Gospodarki Komunalnej w Gorzycach, z pominięciem zakładowej Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych.

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 magazynu odpadów, na wannie odciekowej, 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, zamkniętym pomieszczeniu magazynu odpadów, 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, zamkniętym pomieszczeniu magazynu odpadów, 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	W szczelnych pojemnikach o poj. 1 m ³ w wydzielonym, zamkniętym pomieszczeniu magazynu odpadów, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób i miejsce magazynowania
		niebezpiecznymi (np. PCB)	
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, na wannie odciekowej, 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, na wannie odciekowej, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu.

III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela nr 9

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	W oryginalnym opakowaniu – oznakowanym nazwą i kodem odpadu w boksie w magazynie chemicznym
2	10 09 03	Żuźle odlewnicze	Początkowo luzem w wybetonowanym boksie a następnie w szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu
3	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
4	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu
5	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	W szczelnych pojemnikach w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu magazynu odpadów , w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
6	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	W szczelnych pojemnikach o poj. 1m ³ w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu magazynu odpadów , w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
7	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Początkowo luzem w wybetonowanym boksie a następnie w szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu
8	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
9	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; za wyjątkiem odpadu w postaci drutu molibdenowego, który magazynowany jest w metalowych beczkach lub kartonach w wydzielonym boksie w magazynie chemicznym
10	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	W szczelnych, zamykanych pojemnikach o poj. 1m ³ i metalowych beczkach o poj. 200l w wydzielonym , zamykanym pomieszczeniu w magazynie odpadów w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu
11	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W szczelnych, zamykanych pojemnikach o poj. 1m ³ i metalowych beczkach o poj. 200l w wydzielonym , zamykanym pomieszczeniu w magazynie odpadów

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
			w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu
12	12 01 99	Inne niewymienione odpady	W szczelnych, zamykanych pojemnikach o poj. 1m ³ i metalowych beczkach o poj. 200l w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu w magazynie odpadów w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu
13	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu
14	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 13	Luzem lub w pojemnikach/skrzyniach w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu
15	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Luzem lub w pojemnikach/skrzyniach w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu
16	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	W wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu w magazynie chemicznym w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.
17	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	W szczelnych kontenerach na wyznaczonym i zadaszonym placu, w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu
18	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	W szczelnych kontenerach na wyznaczonym i zadaszonym placu, w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu
19	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 lub luzem w wybetonowanym boksie - w przypadku złomu żeliwnego wkładki alfin
20	17 04 11	Kable i inne wymienione w 17 04 10	W szczelnych metalowych pojemnikach na zadaszonym wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu
21	16 11 02	Węglowod. okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	W szczelnych kontenerach na wyznaczonym i zadaszonym placu, w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu
22	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczalnie 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
23	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	W szczelnych kontenerach na wyznaczonym i zadaszonym placu, w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu
24	19 09 99	Inne niewymienione odpady	W szczelnych kontenerach przy 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób gospodarowania
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 chemiczne)	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku 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 nr 11

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
1	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
2	10 09 03	Żużle odlewnicze	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
3	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
4	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
5	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
6	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
7	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
8	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
9	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
10	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
11	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
12	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
13	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
14	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 13	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
15	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
16	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
17	16 11 02	Węglowodochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
18	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
19	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
20	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
21	17 04 11	Kable i inne wymienione w 17 04 10	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
22	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczalnie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
23	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
24	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. poż.

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 wypłukiwania 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 zbierania odpadów.

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

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów przeznaczonych do zbierania [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]
1.	10 09 12	Inne części stałe niż wymienione w 10 09 11	500	40
2.	10 10 12	Inne części stałe niż wymienione w 10 10 11	500	40
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	500	40
4.	19 12 02	Metale żelazne	500	40
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	500	40
Suma odpadów przeznaczonych do zbierania			500	40

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

Tabela 13

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1	10 09 12	Inne części stałe niż wymienione w 10 09 11	W stalowych, szczelnych kontenerze (typu KP20) w wydzielonym miejscu na placu magazynowym odpadów (istniejącym boksie) oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
2	10 10 12	Inne części stałe niż wymienione w 10 10 11	W stalowych, szczelnych kontenerze (typu KP20) w wydzielonym miejscu na placu magazynowym odpadów (istniejącym boksie) oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
3	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W stalowych, szczelnych kontenerze (typu KP20) w wydzielonym miejscu na placu magazynowym odpadów (istniejącym boksie) oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
4	19 12 02	Metale żelazne	W stalowych, szczelnych kontenerze (typu KP20) w wydzielonym miejscu na placu magazynowym odpadów (istniejącym boksie) oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
5	19 12 03	Metale nieżelazne	W stalowych, szczelnych kontenerze (typu KP20) w wydzielonym miejscu na placu magazynowym odpadów (istniejącym boksie) oznakowanym nazwą i kodem odpadu.

III.4.3. Sposób zagospodarowania odpadów przewidzianych do zbierania

Tabela 14

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
1	10 09 12	Inne części stałe niż wymienione w 10 09 11	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
2	10 10 12	Inne części stałe niż wymienione w 10 10 11	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
3	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
4	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą poddawane odzyskowi w ramach procesu objętego pozwoleniem lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
5	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady będą poddawane odzyskowi w ramach procesu objętego pozwoleniem lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku

III.4.4. Warunki gospodarowania odpadami przewidzianymi do zbierania i sposoby ich negatywnego wpływu na środowisko.

III.4.4.1. W ramach prowadzenia działalności zbierania odpadów wykorzystana zostanie istniejąca infrastruktura i zaplecze techniczne oraz administracyjne, funkcjonujące do obsługi prowadzonej działalności Zakładu

III.4.4.2. Zbieranie odpadów będzie powiązane z prowadzoną już na terenie Zakładu gospodarką odpadami wytwarzanymi i ma na celu zapewnienie obiegu surowca wtórnego wytworzonego przez Zakład. Istotnym założeniem jest pozyskiwanie frakcji odpadów powstałych po przetworzeniu (w zewnętrznej firmie) odpadów wytworzonych

wcześniej w Zakładzie. Z uwagi na skalę zbierania odpadów, zawężającą działalność do zbierania odpadów powstających po przetworzeniu własnych odpadów, przedsięwzięcie będzie miało charakter uzupełniający do prowadzonej w Zakładzie gospodarki odpadami.

III.4.4.3. Zbierane odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych, maksymalnie dwóch kontenerach typu KP20. Zbieranie ograniczać się będzie jedynie do tymczasowego magazynowania maksymalnie kontenerów w tym samym czasie oraz ich późniejszego transportu do kolejnego posiadacza odpadu, bez sortowania, przeładowywania, wstępnego przygotowania.

III.4.4.4. Miejsca magazynowania zbieranych odpadów będą znajdować się na wybetonowanym placu magazynowym, zadaszonym, ogrodzonym i monitorowanym zgodnie z obowiązującymi wymaganiami w kwestii wizyjnego systemu kontroli miejsc magazynowych.

III.4.4.5. Odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekraczający terminów uzasadniających zastosowanie tych procesów. Nie będą przekraczane pojemności magazynowe odpadów.

III.4.4.6. Zbierane odpady będą poddawane odzyskowi na instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym (w przypadku dwóch kodów odpadów) lub/i przekazywane firmom specjalistycznym, prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami.

III.4.4.7. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

III.4.4.8. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

III.4.4.9. Pracownicy zakładu poddawani będą systematycznym szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.4.4.10. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów wynosić będzie 40 Mg.

III.5. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

III.5.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania w okresie roku.

Tabela 15

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 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	50	1

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]
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	9950	9
4.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	100	2
5.	17 04 02	Aluminium	600	0,1
6.	17 04 05	Żelazo i stal	50	20
7.	19 12 02	Metale żelazne	1 000	20
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	500	20
	Suma odpadów przeznaczonych do przetwarzania [Mg/rok]		12 300	

III.5.2. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Tabela 16

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 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.
3.	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.
4.	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.
5.	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.
6.	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.
7.	19 12 02	Metale żelazne	W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczanego do przetwarzania	Sposób i miejsce magazynowania
			miejscu.
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.

III.5.3. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania.

Tabela 17

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.5.4. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia przetwarzania.

III.5.4.1. Odzysk odpadów o kodach 10 09 80, 12 01 01, 17 04 01, 17 04 05, 19 12 02 i 19 12 03 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 tuleje z żeliwa przeznaczone na wkładki nośne. Odpady stanowić będą do 71% wsadu do pieca topialnego.

III.5.4.2. Odzysk odpadów o kodach 12 01 03 oraz 17 04 02 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.6. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.6.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Tabela 18

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
			pora dzienna	pora nocna
Źródła kubaturowe				
1.	Instalacja technologiczna produkcji tłoków aluminiowych – hala 3	K2	16	8
2.	Instalacja technologiczna produkcji tłoków aluminiowych – hala 4	K3	16	8
3.	Instalacja technologiczna produkcji tłoków aluminiowych – hala 8	K4	16	8
4.	Instalacja technologiczna produkcji tłoków aluminiowych – hala 43	K5	16	8
5.	Instalacja technologiczna produkcji tłoków aluminiowych – hala 43a	K6	16	8
6.	Instalacja technologiczna produkcji tłoków aluminiowych – hala 43b	K7	16	8
7.	Instalacja technologiczna produkcji tłoków aluminiowych – hala 43c	K8	16	8
8.	Instalacja technologiczna produkcji tłoków stalowych – hala 43d	K9	16	8
9.	Instalacje technologiczne do produkcji tłoków aluminiowych i stalowych – hala 45a	K10	16	8
10.	Instalacja technologiczna produkcji tłoków aluminiowych – hala 45e	K11	16	8
11.	Instalacje technologiczne do produkcji tłoków aluminiowych i stalowych – hala 40	K12	16	8
12.	Instalacje technologiczne do produkcji tłoków aluminiowych i stalowych – hala 40a	K13	16	8
13.	Instalacja technologiczna produkcji tłoków aluminiowych – hala 55	K14	16	8
14.	Instalacja technologiczna produkcji tłoków aluminiowych – hala 55a	K15	16	8
15.	Instalacja technologiczna produkcji tłoków aluminiowych – hala 55c	K16	16	8
16.	Kotłownia – hala 55f	K17	16	8
17.	Sprężarkownia – hala 17	K18	16	8
18.	Pompownia – hala 51a	K19	16	8
19.	Pompownia – hala 51b	K20	16	8
20.	Instalacja technologiczna produkcji tłoków aluminiowych – hala 55b	K21	16	8
21.	Instalacje technologiczne do produkcji tłoków aluminiowych i stalowych – hala 56	K22	16	8
22.	Instalacje technologiczne do produkcji tłoków aluminiowych i stalowych – hala 46	K23	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”				
15.	Wentylatory osiowe kanałowe model WO-56Tr-D – 71 szt	P1	16	8

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
			pora dzienna	pora nocna
16.	Wentylatory osiowe model AFC-HT/4-710-400 - 9 szt.	P2	16	-
17.	Wentylatory osiowe model DVSI-630DS - 5 szt.	P3	16	8
18.	Wentylatory promieniowe model FK40 – 3 szt.	P4	16	8
19.	Wentylatory wyciągowe model CRVB/4-355 – 8 szt.	P5	16	8
20.	Wentylatory wyciągowe model WDPE-20D – 3 szt.	P6	16	8
21.	Wentylatory wyciągowe model WDS-20B – 2 szt.	P7	16	8
22.	Wentylatory wyciągowe model WDS-20B – 2 szt.	P8	16	8
23.	Wentylatory wyciągowe model WDPE-18M – 5 szt.	P9	16	8
24.	Wyrzutnia powietrza, Ø=0,5m – 2 szt.	P10	16	8
25.	Wentylatory osiowe kanałowe model WO-40/1M – 4 szt.	P11	16	8
26.	Wentylator osiowy kanałowy model WO-31/TrD	P12	16	8
27.	wentylatory wyciągowe model 315/KAN/8-8/35/400/H – 2 szt.	P13	16	8
28.	4 zespoły skraplaczy freonowych typu SF-P-2-1x2W	P14	16	8
29.	2 zespoły chłodni kominowych typu Alfa 3000	P15	16	8
30.	Wentylatory dachowe model PFD EX 560/4 – 2 szt.	P16	16	8
31.	Wentylator dachowy, model RF/4-355T	P17	16	8
32.	Wentylator dachowy model RF/6-400T	P18	16	8
33.	Centrala z wentylatorem VS400 1750 obr./min	P19	16	8
34.	Centrale z wentylatorami VS250 3450 obr./min. - 3szt.	P20	16	8
35.	Centrale z wentylatorami VS225 3450 obr./min. – 2 szt.	P21	16	8
36.	Centrale z wentylatorami VS315 3450 obr./min. – 2 szt.	P22	16	8
37.	Centrala z wentylatorem VS355 1750 obr/min.	P23	16	8
38.	Centrala z wentylatorem VS355 1750 obr/min.	P24	16	8
39.	Centrale o wydajności 500 m3/h i sprężu 100 Pa - 2 szt.	P25	16	8
40.	Centrale typu: SPS/1/30P o wydajności 1000 m3/h i sprężu 250 Pa - 2 szt.	P26	16	8

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

Tabela 19

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Stopy aluminium	Mg/rok	60000
2.	Wióry aluminiowie	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	40
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	3
11.	Topniki czyszcząco-pokrywające	Mg/rok	25

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
12.	Elektrody do spawania	Mg/rok	2
13.	Tlen	m ³ /rok	300
14.	Acetylen	Mg/rok	0,2
15.	Pasty grafitowe	Mg/rok	20
16.	Rozpuszczalniki do past grafitowych	Mg/rok	10
17.	Kwas siarkowy	Mg/rok	600
18.	Mieszaniny do cynowania tłoków	Mg/rok	1
19.	Mieszaniny do mycia aktywnego tłoków aluminiowych	Mg/rok	40
20.	Mieszaniny do fosforanowania tłoków aluminiowych	Mg/rok	50
21.	Azot ciekły do tulejowania tłoków aluminiowych	Mg/rok	1400
22.	Hel do procesu DURA-BOWL	m ³ /rok	5000
23.	Mieszaniny do mycia oksydacyjnego tłoków stalowych	Mg/rok	40
24.	Mieszaniny do fosforanowania tłoków stalowych	Mg/rok	300
25.	HCl do produkcji wody DEMI	Mg/rok	250
26.	NaOH do produkcji wody DEMI	Mg/rok	150
27.	Ca(OH) ₂ (wapno hydratyzowane)	Mg/rok	500

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 tłoka 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 20

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-71 lub E-72 lub E-73 lub E-89 lub E-105 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-123 lub E-132	co najmniej co rok	Pył ogółem Alkohol butylowy Alkohol izobutyłowy Fenol Formaldehyd
11.	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-166 lub E-168 lub E-173 lub E-175 lub E-176 lub E-180 lub E-181 lub E-182 lub E-183 lub E-184	co najmniej co rok	Pył ogółem Alkohol butylowy Alkohol izobutyłowy Fenol Formaldehyd

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
	lub E-186 lub E-187 lub E-188 lub E-189		
13.	E-79 lub E-80	co najmniej co rok	Tlenki azotu Fluor
14.	E-43 lub E-78	co najmniej co rok	Tlenki azotu Fluor
15.	E-50 lub E-160 lub E-161	co najmniej co rok	Tlenki azotu Fluor
16.	E-51	co najmniej co rok	Zw.cyny
17.	E-82 lub E-113 lub E-149 lub E-150 lub E-151 lub E-152	co najmniej co rok	Kwas siarkowy
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-125 lub E-126	co najmniej co rok	Nikiel Mangan Kwas siarkowy
27.	E-130 lub E-131 lub E-134 lub E-135 lub E-172 lub E-177 lub E-178	co najmniej raz na rok	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenki azotu Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne
28.	E-63 lub E-90	co najmniej raz na rok	Chlorowodór fluor

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
29.	E-127	co najmniej raz na rok	Węglowodory alifatyczne
30.	E-136 lub E-179 lub E-185	co najmniej raz na rok	Nikiel Mangan Kwas siarkowy Węglowodory alifatyczne

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 21

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 43-3	S5
6.	Budynek 44g	S7
7.	Oczyszczalnia Ścieków Przemysłowych	S8
8.	Rozdzielnia GPZ	S9
9.	Rozdzielnia R1	S10
10.	Topialnia 1	S11
11.	Topialnia 2	S12
12.	Kotłownia	S13
13.	Sprężarkownia 1 (podlicznik wodomierza)	S15
14.	Sprężarkownia 2	S17
15.	Pompownia WC	S18
16.	Pompownia WZ	S19
17.	Hartownia	S20
18.	Wkładki - Odlewnia	S21
19.	Wkładki - Obróbka	S22
20.	Narzędziownia 1	S23
21.	Narzędziownia 2	S24
22.	Brama towarowa	S25
23.	Centrum handlowe	S26
24.	Magazyn wyrobów gotowych	S27
25.	Magazyn główny	S29
26.	Tłoki krótkie serie	S30
27.	Tłoki krótkie serie	S31
28.	Garaże	S32
29.	Zakład 0-70	S37
30.	Zakład 0-70	S38

Lp.	Odbiorca	Nr wewnętrzny wodomierza
31.	Brama towarowa nr 2	S39
32.	Hala 43-4 tłok stalowy	S40
33.	Zakład 0-30	S41
34.	Zakład 0-30	S42
35.	Oczyszczalnia Ścieków Przemysłowych 2	S43
36.	Tereny zielone 1 (podlicznik wodomierza)	S28
37.	Tereny zielone 2	S33
38.	Tereny zielone 2	S34
39.	Zbiornik p.poż.	S35
40.	Zbiornik p.poż.	S36
41.	Chłodnia 1	S14
42.	Chłodnia 2	S16
43.	Chłodnia 3 (podlicznik wodomierza)	S6

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 ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji na podstawie pomiaru ilości wody pobieranej dla potrzeb instalacji realizowanego za pomocą wodomierzy ujętych w pkt V.3.1. pomniejszonego o ilość wody zużywanej na uzupełnienie obiegu wody chłodniczej i podlewanie trawników oraz powiększonego o ilość ścieków powstających w procesie osuszania sprężonego powietrza.

V.3.5. Pomiar jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych 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 22

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-01	7558812,22	5614344,42	
3.	G-01	7558922,19	5614285,89	
4.	G-01	7559084,64	5614304,61	
5.	G-01	7559232,33	5614316,94	
6.	G-01	7558788,44	5614122,95	
7.	G-01	7558966,92	5614131,37	
8.	G-01	7559135,57	5614183,00	

9.	G-01	7559222,68	5614115,59	
10.	G-01	7559288,13	5614075,04	
11.	G-01	7558644,18	5614025,54	
12.	G-01	7558905,88	5613985,21	
13.	G-01	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 23

Lp.	Oznaczenie punktu pomiarowego	Współrzędne geodezyjne		Zakres analizowanych parametrów
		X	X	
1.	P-I	7558618,83	5614029,59	Chlorowcopochodne węglowodory alifatyczne: trichlorometan, 1,1,1-trichloroetan, tetrachlorometan, trichloroeten, bromodichlorometan, 1,2-dichloroetan, dibromochlorometan, tetrachloroeten, tribromometan, suma chlorowcopochodnych Benzyna suma (C6-C12) Olej mineralny (C12-C35) 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	7558991,598	5613848,091	
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	7558919,361	5613744,48	
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	
26.	P-105	7558920,85	5614287,63	
27.	P-108	7558897,94	5613997,27	
28.	P-109	7559003,901	5613974,676	
29.	P-110	7558875,76	5613948,74	
30.	P-111	7558948,47	5613911,99	
31.	PST-2	7559127,75	5614021,85	
32.	PST-3	7559137,21	5614007,90	

Lp.	Oznaczenie punktu pomiarowego	Współrzędne geodezyjne		Zakres analizowanych parametrów
		X	X	
33.	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 nr 18 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 przeciwwawaryjnym 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 zadaszone 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. Określa się dla prowadzącego instalację zabezpieczenie roszczeń w wysokości 113,10 PLN w formie depozytu.”

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.”

II. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15 marca 2019 r., znak: OS-I.7222.36.2.2018.MH, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 4 marca 2020 r. znak: OS-I.7222.18.1.2020.MH, z dnia 10 maja 2023 r. znak: OS-I.7222.21.5.2022.BK wraz z postanowieniem z dnia 16 czerwca 2023 r. znak: OS-I.7222.21.5.2023.BK, z dnia 11 sierpnia 2023 r. znak: OS-I.7222.32.5.2023.BK oraz z dnia 8 stycznia 2024 r. znak:

OS-I.7222.32.8.2023.BK udzielającej 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 163 Mg/dobę i urządzenia do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych o całkowitej objętości wanien procesowych 165 m³ wraz z instalacją energetycznego spalania paliw o mocy 19,5 MWt - nie wymagającą pozwolenia zintegrowanego, natomiast wymagającą pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 3 lipca 2025 r., znak: NE/906/2024 Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce (REGON 000036908, NIP 8670003039) wystąpiła z wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia wydanego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15 marca 2019 r., znak: OS-I.7222.36.2.2018.MH, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 4 marca 2020 r. znak: OS-I.7222.18.1.2020.MH, z dnia 10 maja 2023 r. znak: OS-I.7222.21.5.2022.BK wraz z postanowieniem z dnia 16 czerwca 2023 r. znak: OS-I.7222.21.5.2023.BK, z dnia 11 sierpnia 2023 r. znak: OS-I.7222.32.5.2023.BK oraz z dnia 8 stycznia 2024 r. znak: OS-I.7222.32.8.2023.BK udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji tłoków aluminiowych oraz tłoków stalowych obejmującej urządzenia do wtórnego wytopu metali nieżelaznych z grupy Al (AK12, AK AlSi12 i inne) o zdolności produkcyjnej 160 Mg/dobę i urządzenia do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych o całkowitej objętości wanien procesowych 150 m³ wraz z instalacją energetycznego spalania paliw o mocy 19,5 MW - nie wymagającą pozwolenia zintegrowanego, natomiast wymagającą pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza atmosferycznego.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 69/2025.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 15 lipca 2025 r., znak: OS-I.7222.53.5.2025.MBB zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 15 lipca 2025 r., znak: OS-I.7222.53.5.2025.MBB.

Na podstawie art. 217 ustawy Prawo ochrony środowiska organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu

ujednocenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Wobec powyższego, na wniosek prowadzonego instalację, niniejszą decyzją ujednolicono tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o. decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15 marca 2019 r., znak: OS-I.7222.36.2.2018.MH, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 4 marca 2020 r. znak: OS-I.7222.18.1.2020.MH, z dnia 10 maja 2023 r. znak: OS-I.7222.21.5.2022.BK wraz z postanowieniem z dnia 16 czerwca 2023 r. znak: OS-I.7222.21.5.2023.BK, z dnia 11 sierpnia 2023 r. znak: OS-I.7222.32.5.2023.BK oraz z dnia 8 stycznia 2024 r. znak: OS-I.7222.32.8.2023.BK oraz stwierdzono wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego. Wydanie tekstu jednolitego decyzji ma na celu zapewnienie czytelności i przejrzystości wydanych decyzji administracyjnych. Ponadto, w postępowaniu administracyjnym prowadzonym w celu wydania nowego pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się przepisów art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska (wymogi co do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego), art. 210 ustawy Poś (opłata rejestracyjna) i art. 218 ustawy Poś (udział społeczeństwa w postępowaniach w sprawach dotyczących ochrony środowiska na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko).

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

Decyzją z dnia 15 marca 2019 r. znak: OS-I.7222.36.2.2018.MH Marszałek Województwa Podkarpackiego stwierdził wygaśnięcie decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 20 czerwca 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-14/1/07 (ze zm.) 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 oraz udzielił 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 AISi₁₂ 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.

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 wyłączanie 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 (wytworzenie 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. Ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku

i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów. Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych 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 myśl zapisów art. 187 ust. 4a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu ustanowiono zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach w wysokości 219 947,19 PLN w formie polisy ubezpieczeniowej.

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. Pomiarów 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 izobutyloowy 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
Siaraczan 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 (chlrowodór)	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 Mieszanina: - 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 mieszanina soli nieorganicznych: tetrafluoroboran sodu	brak	13755-29-8
GARDOBOND-ADDITIVE H 7134 kwas borowy	H360FD	10043-35-3
GARDOBOND-ADDITIVE H 7169 mieszanina kwasów nieorg.: kwas azotowy kwas ortofosforowy	H272 , H314 H314	7697-37-2 7664-38-2
GARDOBOND-ADDITIVE H 7259 Mieszanina soli nieorganicznych:		

kwaśny fluorek sodu	H301, H314	1333-83-1
GARDOCLEAN T 5375 mieszanka soli nieorganicznych: dekahydrat tetraboranu disodu	H302, H315, H318, H319, H335, 360FD, H412. H319, H360FD	 1303-96-4
węglan sodu	H319	497-19-8
pirofosforan tetrasodu	H302, H318	7722-88-5
ortofosforan trisodu	H315, H319, H335	7601-54-9
etoksyloowane alkohole, C9-16	H302, H318	97043-91-9
GARDOCLEAN S 5173 wodny roztwór soli nieorganicznych: wodorotlenek potasu	H290, H302, H314, H319	
pirofosforan tetrapotasu	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 Technik 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 Technik 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
Prowadzący instalację oraz użytkownik urządzenia zobowiązani są do zapewnienia ich	Zakład stosuje gaz o parametrach odpowiadających parametrom zawartych w Dokumentacji Techniczno Ruchowej kotłów. Przy zastosowaniu tego paliwa osiąga się dobre

prawidłowej eksploatacji polegającej w szczególności na: 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.	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.
Prowadzący instalację oraz użytkownik urządzenia są obowiązani do okresowych pomiarów wielkości emisji i pomiarów ilości zużywanej wody.	Pomiary wykonywane są zgodnie z wymaganiami prawa polskiego jak również dotychczasowymi zaleceniami obowiązujących pozwoleń. Pomiar ilości zużywanej wody na podstawie zainstalowanych wodomierzy.
Prowadzący instalację zobowiązany jest do ewidencjonowania wyników przeprowadzonych pomiarów oraz ich przechowywania przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego.	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.
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.	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.
Prowadzący instalację jest zobowiązany do efektywnego wykorzystywania energii.	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.
Stosowanie technologii bezodpadowych i małodopadowych oraz możliwości odzysku powstających odpadów.	Stosowana technologia oraz sposób prowadzenia gospodarki odpadami zapewniają minimalizację ilości powstających odpadów.
Eksploatacja instalacji lub urządzenia nie powinna powodować przekroczenia standardów emisyjnych.	Standardy emisyjne dla kotłów gazowych obowiązujące obecnie i przyszłe są zachowane

Stosowanie racjonalnej gospodarki materiałowo-surowcowej.	W celu zwiększenia efektywności gospodarki materiałowo-surowcowej i energetycznej Zakład dokonuje zakupu paliwa o wysokiej wartości opałowej. Zakład na bieżąco prowadzi remonty i modernizacje 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.
Eksploatacji instalacji nie powinna powodować pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenia życia lub zdrowia ludzi.	Eksploatacja 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.
Prowadzący instalację powinien podejmować działania mające na celu zapobieganie niezorganizowanym emisjom do powietrza.	W procesach produkcyjnych ze źródeł emisji zanieczyszczenia odprowadzane są emitarami.
Stosowanie urządzeń ochronnych redukujących emisję do atmosfery.	W Zakładzie zastosowano następujące metody i urządzenia ochronne redukujące emisję do atmosfery: - 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 wywoławcza, 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.
Eksploatacja instalacji nie powinna powodować przekroczenia standardów jakości środowiska.	Emisja zanieczyszczeń energetycznych do powietrza typu SO ₂ , NO ₂ i pyłu nie powoduje przekraczania standardów jakości powietrza. Przeprowadzone obliczenia potwierdzają dotrzymywanie obowiązujących norm czystości powietrza. Częstości przekraczania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu są również dotrzymywane.
Spełnienie norm jakości powietrza wokół zakładu.	Stan czystości powietrza odpowiada normom określony w obowiązujących przepisach prawa

Obowiązek monitoringu emisji zanieczyszczeń.	Na terenie zakładu prowadzony jest monitoring emisji ze źródeł energetycznych (pomiar dwukrotnie w ciągu roku) i technologicznych (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: 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.	— 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 wydziałowych.
Stosowanie właściwej praktyki przy załadunku i pracy pieca.	– stosowany jest wsad czysty o odpowiedniej wielkości i gęstości dostosowanej do stosowanych pieców, co zapobiega między innymi narastaniu żużla; – 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.	– linie do zalewania, chłodzenia i wymywania są obudowane; – w Zakładzie nie prowadzi się wybijania lecz wymywanie; – urządzenia pracują „na mokro” w zamkniętej instalacji.
Stosowanie właściwej praktyki przy wykańczaniu odlewów.	– 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 $5,3 \text{ mg/Nm}^3$, przy zalecanej przez BAT maksymalnej 20 mg/Nm^3; – 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 z nad kąpieli hartujących 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	piec STRICO – 83,9 mg/Nm ³ – 0,8 kg/Mg Al 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	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 %.
	dla pieca indukcyjnego do wytopu Al emisja pyłu – 1 – 20 mg/Nm ³ – 0,1 – 1 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:		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.

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.	
Stosowanie jeżeli to możliwe uszczelnionego wózka załadowniczego 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 powtórnego 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 źródeł).	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, ciągła 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 topienia; 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 wariantów, – układ wariantów na małej powierzchni zabudowy i ustalony jest optymalny ciąg technologiczny wariantów 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 wariantów 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 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.
W zakresie magazynowania substancji chemicznych: – 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.	Zasady gospodarki magazynowej obejmują: – 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,
W zakresie mieszania kąpeli procesowych: – 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,	Zasady mieszania kąpeli technologicznych obejmują: – dostosowanie zawieszek do rodzaju detali, czyszczenie zawieszek, wykonywanie nowych, – sposób ruchu – stosuje się ruchomą elektrodę, na której zawieszone 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 skutek 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 perfluorookanu).	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.
Ograniczenie wpływu odtłuszczania poprzez: – tam, gdzie pojawia się nadmiar oleju, usuwanie metodami fizycznymi (odwirowanie, wycieranie), – stosowanie odtłuszczania wodorocieńczalnego – rezygnacja ze stosowania rozpuszczalników chlorowcowanych, zastępowanie	Techniki odtłuszczania 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.

odtłuszczaniem wodnym lub niefluorowanymi rozpuszczalnikami organicznymi, zastępowanie rozpuszczalników organicznych innymi technikami (tam gdzie to możliwe), – stosowanie innych rodzajów odtłuszczania – 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 odtłuszczania, – w przypadku gdy instalacja jest zamknięta, poza otworami wentylacyjnymi na gazy odlotowe, powinna być uszczelniona ze wszystkich stron.	
Ograniczenie wpływu anodowania poprzez: – odzysk ciepła z kąpeli, – odzysk substancji trawiącej – w przypadku dużego zużycia kwasu, gdy nie są stosowane inhibitory reakcji, – stosowanie zamkniętych obiegów wód płuczających nie jest zasadą BAT, gdy do regeneracji wymienników jonowych stosuje się substancje stwarzające podobne zagrożenie dla środowiska,	– 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 tej instalacji rozwiązania wentylacyjne, ograniczające do minimum ilość unoszonych z nadwanien oparów, możliwy poziom odzysku traczonej w ten sposób energii jest pomijalnie mały w stosunku do koniecznych nakładów zainstalowania wymienników ciepła.
Stosowanie technik przedłużających żywotność kąpeli	Spośród wymienionych jako BAT technik przedłużających trwałość kąpeli procesowych stosuje się: – 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.

Efektywność energetyczna prowadzonych procesów poprzez: – stosowanie urządzeń elektrycznych o wysokiej sprawności ($\cos \varphi > 0,95$), – redukcja spadków napięcia pomiędzy przewodnikiem, a przyłączem poprzez utrzymywanie blisko siebie prostowników i anod, – stosowanie chłodzenia wodą tam gdzie chłodzenie powietrzem jest niewystarczające, – stała kontrola anod, prostowników i przyłączy, – podniesienie przewodności kąpieli 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,	– 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 napięcia prądu wyprostowanego oraz innych parametrów (np. gęstość prądu) związanych z dostarczaniem prądu stałego do urządzeń galwanizerskich, co pozwala sterować zużyciem energii, – właściwą, optymalną pracę układów elektrycznych linii zapewnia automatyczny układ kontroli parametrów procesowych, – stosuje się dodatki podwyższające zdolność krycia (katalizatory) kąpieli. – harmonogram okresowych przeglądów urządzeń pozwala na bieżące utrzymanie czystości szyn i styków.
Efektywność cieplna prowadzonych procesów poprzez: – 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 kąpieli procesowych, celem minimalizacji zapotrzebowania ciepła, – poszukiwanie możliwości odzysku ciepła z procesu, – izolacja zbiorników, tam gdzie stosowane są podgrzewane kąpiele.	– prowadzona jest bieżąca kontrola temperatury w wannach w celu utrzymania optimum dla prowadzonych reakcji, – zbiorniki są izolowane – przestrzeń między ściankami wewnętrznymi i zewnętrznymi wanien 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
Efektywność chłodzenia prowadzonych procesów poprzez: – kontrola procesu chłodzenia, optymalizacja składu kąpieli, – 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 kąpieli procesowych w aparatach wyparnych np. w połączeniu z kaskadowym systemem płukania, lub tam gdzie jest potrzebna redukcja objętości kąpieli.	– chłodzenie w obiegu zamkniętym wodnym

Oszczędność wody i surowców: – 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 płukania.	– 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
Unikanie wnoszenia substancji do kolejnych wanien.	– 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.	– 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.	– optymalne, wypracowane w toku wieloletniej praktyki mocowanie detali na zawieszkach.
Stosowanie właściwej praktyki przy prowadzeniu procesu płukania.	– 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.	– 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. 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.
Zasady gospodarki wodno-ściekowej zgodne z BAT obejmują: – minimalizacja zużycia wody, – eliminacja lub redukcja zużycia lub strat surowców (gł. kąpeli reakcyjnych), – zamknięte obiegi materiałowe,	– techniki minimalizacji zużycia wody to gł. – stosowanie dwu, trójstopniowego płukania międzyoperacyjnego, – minimalizacja parowania kąpeli poprzez stosowanie pokryw wanien oraz kąpeli w niskich i średnich temperaturach (do 60°C),
Prowadzenie kontroli procesu oczyszczania ścieków przemysłowych.	Kontrola działania oczyszczalni: – 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.
Zastosowanie ujęcia oparów odciągami, z kąpeli w których są stosowane: – 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.	– każda wanna (z wyjątkiem płuczek wodnych) posiada odciąg wentylacyjny - układ wentylacyjny odprowadzający zanieczyszczone oparami chemicznymi powietrze znad wanien, – systemy zbiorcze oparów uzależnione od pochodzenia odciąganych oparów
Ochrona środowiska gruntowo – wodnego.	– prowadzenie procesów technologicznych w zamkniętych obiektach budowlanych, które posiadają utwardzoną i szczelną nawierzchnię (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

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.

W związku z opublikowaniem Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2024/2974 z dnia 29 listopada 2024 r. (Dz. U. UE. L. 2024. 2974) ustanawiającej Konkluzje (SF) dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych w odniesieniu do sektora kuźni i odlewni wezwaniem z dnia 05.06.2025 r. znak: OS-I.7222.53.1.2025.MBB Marszałek Województwa Podkarpackiego wezwał Zakład do dostosowania instalacji do wytycznych określonych w BAT.

Zostaną dotrzymane 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. Nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Pozwolenie było wielokrotnie zmieniane:

1) decyzją z dnia 4 marca 2020 r. decyzją znak: OS-I.7222.18.1.2020.MH (zmiana nieistotna) rozszerzono zakres odpadów przewidzianych do przetwarzania o odpady o kodach 19 12 02 – metale żelazne i 19 12 03 – metale nieżelazne. Odpady o kodach 12 01 03 i 17 04 05 będą stosowane w instalacji zamiennie z odpadami o kodach 19 12 02 i 19 12 03, w zależności od dostępności na rynku, w związku z tym największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie na terenie instalacji nie ulegnie zmianie. Maksymalna roczna ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania zwiększyła się o 2,8%.

Ponadto Spółka dokonała ponownego wyliczenia kwoty zabezpieczenia, biorąc pod uwagę wyłącznie ilość odpadów poddawanych odzyskowi. Nie uwzględniono już ilości odpadów wytwarzanych i wstępnie magazynowanych na terenie Zakładu przed przekazaniem ich do podmiotów posiadających wymagane zezwolenia na gospodarowanie odpadami (zgodnie z zapisami art. 48a ustawy o odpadach konieczność ustalenia zabezpieczenia roszczeń dotyczy wyłącznie odpadów magazynowanych przed procesem ich przetworzenia). W związku z tym zmieniono zabezpieczenie roszczeń określonych w formie polisy ubezpieczeniowej w wysokości 29 947,19 PLN na depozyt w wysokości 68,10 PLN.

2) decyzją z dnia 10 maja 2023 r. znak: OS-I.7222.21.5.2022.BK (zmiana istotna) uwzględniono zmiany związane z realizacją następujących przedsięwzięć:

- zabudowy nowej instalacji technologicznej do produkcji tłoków stalowych LVC do samochodów osobowych w obiekcie numer 45 istniejącego kompleksu hal produkcyjnych - linia Flexline 2 (S4),
- zmian dokonanych w instalacji (likwidacji niektórych urządzeń, linii i związanej z tym likwidacji emitorów),

- rozbudową miejsc magazynowania odpadów,
- rozszerzeniem rodzajów odpadów przewidzianych do wytworzenia oraz zmian ilości odpadów do przetworzenia,
- uzyskaniem zgody na zbieranie odpadów.

W związku z montażem nowej linii technologicznej do produkcji tłoków stalowych zwiększono zdolność produkcyjną o niespełna 2 %, a objętość wanień procesowych o 9%. Ilość odpadów wytwarzanych zwiększyła się o 0,3 %. Natomiast ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania o kodach 19 12 02 oraz 19 12 03 wzrosła o 9,7%. Odpady te są już przetwarzane w instalacji objętej posiadanym pozwoleniem, a zwiększenie tej ilości było podyktowane dostępnością odpadów na rynku.

Zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów w przypadku źródeł energetycznego spalania paliw w niniejszej decyzji uwzględniono zmianę standardu emisyjnego tlenków azotu ze spalania gazu ziemnego od dnia 1 stycznia 2025r.

Ustanowiono zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu w wysokości 113,10 PLN.

3) decyzją z dnia 11 sierpnia 2023 r. znak: OS-I.7222.32.5.2023.BK (zmiana nieistotna) uwzględniono:

- rozszerzenie przetwarzania odpadów o odpad o kodzie 12 01 01 – odpady z toczenia i piłowania metali żelaznych,
- zmniejszenie ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania o kodzie 12 01 03 – odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
- modernizacją kotłów w ciepłowni zakładowej tj. obniżeniem ich mocy. Po zamontowaniu ogranicznika mocy na dwóch kotłach w ciepłowni zakładowej moc kotłów ok 14 czerwca 2023 r. zmniejszyła się z 18,5 MW_t (każdy) do 9,75 MW_t (każdy). Standard emisyjny dla obu kotłów nie zmienił się ze względu na zmianę mocy, ponieważ zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów dotyczy ich nadal przedział powyżej 5 i poniżej 20 MW_t. Natomiast zgodnie z ww. rozporządzeniem o standardach zmienia się standard emisyjny tlenków azotu od dnia 1 stycznia 2025r. Do dnia 31 grudnia 2024r. dla NO_x obowiązuje standard: 300 mg/Nm³, a od dnia 1 stycznia 2025r.: 200 mg/Nm³.

4) decyzją z dnia 8 stycznia 2024 r. znak: OS-I.7222.32.8.2023.BK (zmiana nieistotna) rozszerzono rodzajów odpadów wytwarzanych o kody: 16 11 04 - Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03, i 16 11 06 - Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05. Łączna ilość wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne w ciągu roku nie uległa zmianie, ponieważ Spółka zawnioskowała o zmniejszenie ilości odpadu wytwarzanego o kodzie 16 11 02 - węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01. Zwiększyła się nieznacznie

największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie tj. o 0,02% w stosunku do całkowitej ilości magazynowanych odpadów.

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

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

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

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i 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.

Z upoważnienia
MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

DYREKTOR
DEPARTAMENTU OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

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