MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.21.5.2022.BK Rzeszów, 2023-05-10

# **DECYZJA**

Działając na podstawie:

* art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775).
* art. 192, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) w związku z § 2 ust 1 pkt 14 i 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),

po rozpatrzeniu wniosku Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o.,ul. Odlewników 52, 39 - 432 Gorzyce (REGON 000036908, NIP 8670003039) złożonego pismem z dnia 1 sierpnia 2022 r. znak: NE/1451/2022 w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15 marca 2019 r., znak: OS-I.7222.36.2.2018.MH, zmienionej decyzją z dnia 4 marca 2020 r. znak: OS-I.7222.18.1.2020.MH 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 37MW - nie wymagającą pozwolenia zintegrowanego, natomiast wymagającą pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza atmosferycznego

**orzekam**

1. **zmieniam decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15 marca 2019r., znak: OS-I.7222.36.2.2018.MH, zmienioną decyzją z dnia 4 marca 2020 r. znak: OS- I.7222.18.1.2020.MH, udzielającą Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce (REGON 000036908, NIP 8670003039) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji** **do produkcji tłoków aluminiowych oraz tłoków stalowych, w skład których wchodzić będą urządzenia do wtórnego wytopu metali nieżelaznych z grupy Al (AK12, AK AlSi12 i inne) o zdolności produkcyjnej 160  Mg/dobę 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 37MW, w  następujący sposób:**

**1. Punkty od I do V otrzymują brzmienie:**

**„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 (wkładek 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 mieszanką 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 emitorów.

**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.** Cela 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 załadowczą
* cylinder obrotowy suszarki,
* komorę energii,
* komorę rozładowczą,
* 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 Serpentyna 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 znad kąpieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

**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 znad kąpieli 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 znad kąpieli 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 znad kąpieli 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 znad kąpieli 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 znad kąpieli 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 znad kąpieli 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 znad kąpieli 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 znad kąpieli 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 znad kąpieli 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 znad kąpieli 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 znad kąpieli 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 całkowitej1500 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 Serpentyna 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 znad kąpieli 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.** Elektrodrążarki – 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 tarciowego tłoków stalowych (3 szt.):

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

Zanieczyszczenia powstające z procesu zgrzewania tarciowego 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.

**I.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 znad kąpieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory.

**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 znad kąpieli wychwytywane będą przy użyciu wentylatorów i okapów oraz przy użyciu ssaw bocznych i odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory.

**5.** Myjnia HWASUNG do mycia oksydacyjnego tłoków stalowych (1 linia):

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

Wanny ustawione będą w tacach ociekowych tworzących bezodpływowy zbiornik.

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

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

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:

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

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

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

**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 gestości 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 sie będzie za pomocą urządzenia załadowczego, 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 mieszanką 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 zanurzaniu 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 kąpieli 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 fosforanowana w temperaturze kąpieli 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 kąpieli 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).

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

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

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

Następnie elementy poddawane będą procesowi cynowania w temperaturze 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 tłoku.

Kontrola parametrów warstwy cynowej na tłoku 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 tłoka metodą sitodruku.

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

**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.

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

Tłoki umieszczane będą na bazach stacji załadowczej 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 płuczącej – 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 obywać się będzie na terenie wydzielonej hali do przetopu wiórów, w specjalnie do tego przeznaczonym pomieszczeniu w kontenerach i boksach o uszczelnionym podłożu. Wióry aluminiowe 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 rozdzielenie 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 czyszcząco – 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 mieszanką 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 powierzchniowa stali, co powodować 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±20°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±20°C.

Powierzchnia metalu posypywana będzie odżużlaczem, 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 odżużlanie 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±20°C.

Roztopiony stop żeliwa wylewany będzie z pieca do wstępnie podgrzanego tygielka, umieszczonego w specjalnych nosiłkach. Podczas wylewania ciekłego metalu z pieca do tygielka dodawany będzie modyfikator, a następnie zbierany będzie żużel powstały na powierzchni ciekłego metalu.

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

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

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

* toczeniu średnicy zewnętrznej i nacinaniu kanałków – w procesie tym tuleja żeliwna będzie mocowana w szczękach obrabiarki i podpierana 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 pudło 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 tarciowego 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, ustalane 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 ustalane będą dawki reagentów (węgla 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**

| **Źródło emisji** | **Emitor** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]** |
| --- | --- | --- | --- |
| Odciąg z linii do fosforanowania i mycia aktywacyjnego tłoków aluminiowych. | E-43 | Dwutlenek azotu  Fluor\* | 0,0027  0,0032 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i pola odkładczego. | E-44 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0115  0,0115  0,0115  0,0115  0,0058  0,0058  0,0023 |
| Odciąg z urządzenia do fosforanowania tłoków aluminiowych. | E-50 | Dwutlenek azotu  Fluor\* | 0,0014  0,0016 |
| Odciąg z urządzenia do cynowania i mycia aktywacyjnego tłoków aluminiowych. | E-51 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Cyna\*\* | 0,00013  0,00013  0,00013  0,00013 |
| Odciąg ze stanowiska do spawania gazowo-elektrycznego. | E-52 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,0152  0,0152  0,0152  0,01  0,0084 |
| Odciąg ze stanowiska luminescencji tłoków aluminiowych. | E-53 | Węglowodory alifatyczne  Węglowodory aromatyczne | 0,0026  0,0017 |
| Odciąg z pieca gazowego do przetopu Al – STRICO 2. | E-55 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Fluor\* | 0,0247  0,01235  0,0247  0,00272  0,076  0,044  0,00036 |
| Odciąg z pieca gazowego do przetopu Al – STRICO 1. | E-56 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Fluor\* | 0,0247  0,01235  0,0247  0,00272  0,076  0,044  0,00036 |
| Odciąg z pieca gazowego do przetopu Al – STRICO 4. | E-58 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Fluor\* | 0,0247  0,01235  0,0247  0,00272  0,076  0,044  0,00036 |
| Odciąg z pieca gazowego do przetopu Al – STRICO 3. | E-60 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Fluor\* | 0,089  0,0445  0,089  0,21  0,175  0,95  0,0013 |
| Odciąg ze stanowiska rafinacji stopu aluminium. | E-63 | Chlorowodór  Fluor\* | 0,073  0,0042 |
| Odciąg z pieca gazowego  (2 palniki) do obróbki cieplnej tłoków aluminiowych – JLS-1. | E-65 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,0018  0,0018  0,0018  0,0031  0,086  0,049 |
| Odciąg z pieca gazowego  (2 palniki) do obróbki cieplnej tłoków aluminiowych – JLS-2. | E-66 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,0018  0,0018  0,0018  0,0031  0,086  0,049 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i z pieca do wygrzewania tłoków po grafitowaniu. | E-69 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0252  0,0252  0,0252  0,0055  0,0027  0,0027  0,0011 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych. | E-71 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0031  0,0031  0,0031  0,0031  0,0016  0,0016  0,00062 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych. | E-72 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0061  0,0061  0,0061  0,0061  0,003  0,003  0,0012 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych. | E-73 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0019  0,0019  0,0019  0,0019  0,00093  0,00093  0,00037 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu. | E-74 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,00103 |
| Odciąg z linii do fosforanowania i mycia aktywacyjnego tłoków aluminiowych. | E-78 | Dwutlenek azotu  Fluor\* | 0,0029  0,0033 |
| Odciąg z urządzenia do fosforanowania tłoków aluminiowych. | E-79 | Dwutlenek azotu  Fluor\* | 0,0017  0,002 |
| Odciąg z urządzenia do fosforanowania tłoków aluminiowych. | E-80 | Dwutlenek azotu Fluor\* | 0,0017  0,002 |
| Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych. | E-82 | Kwas siarkowy (VI) | 0,076 |
| Odciąg z pieców indukcyjnych PIT 500 (3 szt.) – przetop żeliwa. | E-83 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10 | 0,05  0,025  0,05 |
| Odciąg z sześciu maszyn do zalewania odśrodkowego. | E-84 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,05  0,025  0,05  0,001  0,0269  0,22 |
| Odciąg z hartowania detali  (3 piece solne elektryczne,  3 wanny z olejem, 3 piece komorowe elektryczne). | E-85 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Chlorowodór  Węglowodory aromatyczne | 0,092  0,092  0,092  0,46  0,021 |
| Odciąg z sześciu wanien do oksydowania detali. | E-86 | Chlorowodór  Dwutlenek azotu | 0,0155  0,0123 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i pieca do wygrzewania po grafitowaniu. | E-89 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0042  0,0042  0,0042  0,0042  0,0021  0,0021  0,00111 |
| Odciąg ze stanowiska rafinacji stopu aluminium. | E-90 | Chlorowodór  Fluor\* | 0,037  0,0021 |
| Odciąg z pieca gazowego do przetopu Al – Piec Pangborn. | E-91 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Fluor\* | 0,089  0,0445  0,089  0,21  0,175  0,95  0,0013 |
| Odciąg z pieca gazowego do przetopu Al – STRICO 6. | E-93 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Fluor\* | 0,089  0,0445  0,089  0,21  0,175  0,95  0,0013 |
| Odciąg z pieca gazowego SIB do topienia wiórów aluminiowych. | E-97 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Fluor\*  Chlorowodór  Węglowodory aromatyczne | 0,049  0,0294  0,049  0,155  0,0301  0,128  0,0012  0,101  0,065 |
| Odciąg z pieca gazowego SIB do topienia wiórów aluminiowych. | E-98 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Fluor\*  Chlorowodór  Węglowodory aromatyczne | 0,049  0,0294  0,049  0,155  0,1363  0,128  0,00388  0,101  0,065 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu. | E-99 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu. | E-100 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu. | E-102 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu. | E-103 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i pola odkładczego. | E-105 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0042  0,0042  0,0042  0,0042  0,0021  0,0021  0,00111 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu. | E-106 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu. | E-108 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z pieca gazowego SIB do topienia wiórów aluminiowych. | E-112 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Fluor\*  Chlorowodór  Węglowodory aromatyczne | 0,049  0,0294  0,049  0,155  0,1363  0,128  0,00388  0,101  0,065 |
| Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych. | E-113 | Kwas siarkowy (VI) | 0,076 |
| Odciąg z 2 urządzeń do grafitowania tłoków aluminiowych i pól odkładczch. | E-120 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0042  0,0042  0,0042  0,0042  0,0021  0,0021  0,00111 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu. | E-123 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0115  0,0115  0,0115  0,0115  0,0058  0,0058  0,0023 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych. | E-124 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z linii do fosforanowania manganowego tłoka stalowego. | E-125 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Nikiel\*\*  Mangan\*\*  Kwas siarkowy (VI) | 0,0006  0,0006  0,0006  0,0003  0,00172  0,076 |
| Odciąg z linii do fosforanowania manganowego tłoka stalowego. | E-126 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Nikiel\*\*  Mangan\*\*  Kwas siarkowy (VI) | 0,0006  0,0006  0,0006  0,0003  0,00172  0,076 |
| Odciąg z linii do olejenia tłoka stalowego | E-127 | Węglowodory alifatyczne | 0,021 |
| Odciąg z pieca do odpuszczania tłoków stalowych po zgrzewaniu tarciowym oraz ze zgrzewania tarciowego (lewa strona pieca). | E-130 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Węglowodory aromatyczne | 0,0029  0,0029  0,0029  0,0012  0,034  0,0497  0,021 |
| Odciąg z pieca do odpuszczania tłoków stalowych po zgrzewaniu tarciowym (emitor główny pieca). | E-131 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Węglowodory aromatyczne | 0,0029  0,0029  0,0029  0,0012  0,034  0,0497  0,021 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoka stalowego. | E-132 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoka stalowego po grafitowaniu. | E-133 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,00103 |
| Odciąg z pieca do odpuszczania tłoków stalowych po zgrzewaniu tarciowym oraz ze zgrzewania tarciowego  i cechowania tłoka (lewa strona pieca). | E-134 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Węglowodory aromatyczne | 0,0029  0,0029  0,0029  0,0012  0,034  0,0497  0,021 |
| Odciąg z pieca do odpuszczania tłoków stalowych po zgrzewaniu tarciowym (emitor główny pieca) | E-135 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Węglowodory aromatyczne | 0,0029  0,0029  0,0029  0,0012  0,034  0,0497  0,021 |
| Odciąg z linii do fosforanowania manganowego, trawienia  i olejenia tłoka stalowego. | E-136 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Nikiel\*\*  Mangan\*\*  Kwas siarkowy (VI)  Węglowodory alifatyczne | 0,0006  0,0006  0,0006  0,0003  0,0003  0,076  0,021 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i pieca do wygrzewania. | E-138 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0061  0,0061  0,0061  0,0061  0,003  0,003  0,0012 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i pieca do wygrzewania. | E-139 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0061  0,0061  0,0061  0,0061  0,003  0,003  0,0012 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i pola odkładczego. | E-140 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0042  0,0042  0,0042  0,0042  0,0021  0,0021  0,00111 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych. | E-141 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0042  0,0042  0,0042  0,0042  0,0021  0,0021  0,00111 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych. | E-142 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0033  0,0033  0,0033  0,0031  0,0016  0,0016  0,00062 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych. | E-143 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0033  0,0033  0,0033  0,0031  0,0016  0,0016  0,00062 |
| Odciąg z 2 urządzeń do grafitowania tłoków aluminiowych. | E-144 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0062  0,0062  0,0062  0,0062  0,0032  0,0032  0,00124 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków po grafitowaniu aluminiowych. | E-145 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków po grafitowaniu aluminiowych. | E-146 | Pył ogółem w tym:  - pył zawieszony PM 2,5  - pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu. | E-147 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu. | E-148 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych. | E-149 | Kwas siarkowy (VI) | 0,076 |
| Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych. | E-150 | Kwas siarkowy (VI) | 0,076 |
| Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych. | E-151 | Kwas siarkowy (VI) | 0,076 |
| Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych. | E-152 | Kwas siarkowy (VI) | 0,076 |
| Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych. | E-153 | Kwas siarkowy (VI) | 0,076 |
| Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych. | E-154 | Kwas siarkowy (VI) | 0,076 |
| Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych. | E-155 | Kwas siarkowy (VI) | 0,076 |
| Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych. | E-156 | Kwas siarkowy (VI) | 0,076 |
| Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych. | E-157 | Kwas siarkowy (VI) | 0,076 |
| Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych. | E-158 | Kwas siarkowy (VI) | 0,076 |
| Odciąg z linii do anodowania tłoków aluminiowych. | E-159 | Kwas siarkowy (VI) | 0,076 |
| Odciąg z linii do fosforanowania tłoków aluminiowych. | E-160 | Dwutlenek azotu  Fluor\* | 0,0029  0,0033 |
| Odciąg z linii do fosforanowania tłoków aluminiowych. | E-161 | Dwutlenek azotu  Fluor\* | 0,0029  0,0033 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i pola odkładczego. | E-162 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0115  0,0115  0,0115  0,0115  0,0058  0,0058  0,0023 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu. | E-163 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych. | E-165 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0042  0,0042  0,0042  0,0042  0,0021  0,0021  0,00111 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych. | E-166 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0042  0,0042  0,0042  0,0042  0,0021  0,0021  0,00111 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu. | E-167 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu. | E-168 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z pieca gazowego do przetopu Al – STRICO 5. | E-169 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Fluor\* | 0,089  0,0445  0,089  0,21  0,175  0,95  0,0013 |
| Odciąg z czyszczenia pieców ze zgarów. | E-170 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Fluor\* | 0,165  0,0825  0,165  0,0018 |
| Odciąg z pieców JUNKER  (2 szt.) oraz z czyszczenia pieców ze zgarów. | E-171 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Fluor\* | 0,165  0,0825  0,165  0,0018 |
| Odciąg z wygrzewania  i czyszczenia form (palniki gazowe). | E-172 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Węglowodory aromatyczne | 0,0054  0,0054  0,0054  0,0012  0,034  0,0197  0,021 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych. | E-173 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0033  0,0033  0,0033  0,0031  0,0016  0,0016  0,00062 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoków aluminiowych po grafitowaniu. | E-174 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania tłoków aluminiowych i z pola odkładczego. | E-175 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania tłoka stalowego po grafitowaniu. | E-176 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z pieca gazowego do odpuszczania tłoków stalowych. | E-177 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Węglowodory aromatyczne | 0,0029  0,0029  0,0029  0,0012  0,034  0,0497  0,021 |
| Odciąg z pieca gazowego do odpuszczania tłoków stalowych. | E-178 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Węglowodory aromatyczne | 0,0029  0,0029  0,0029  0,0012  0,034  0,0497  0,021 |
| Odciąg z linii fosforanowania manganowego, trawienia  i olejenia tłoka stalowego. | E-179 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Nikiel\*\*  Mangan\*\*  Kwas siarkowy (VI)  Węglowodory alifatyczne | 0,0006  0,0006  0,0006  0,0003  0,0003  0,076  0,021 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania po grafitowaniu Piec HOFFMAN (wejście do pieca) | E-180 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania ESC AT- PBK/E | E-181 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania ESC AT- PBK/E | E-182 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania po grafitowaniu - Piec LAC SP 4900/25 | E-183 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania po grafitowaniu - Piec LAC SP 4900/25 | E-184 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Linia HS-MNP-15S | E-185 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Nikiel\*\*  Mangan\*\*  Kwas siarkowy (VI)  Węglowodory alifatyczne | 0,0006  0,0006  0,0006  0,0003  0,0003  0,076  0,021 |
| Odciąg z urządzenia do grafitowania ESC AT- 45PBK/E | E-186 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Odciąg z pieca do wygrzewania po grafitowaniu - Piec LAC SP 4900/25 | E-187 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,021  0,021  0,021  0,0013  0,00215  0,0015  0,0103 |
| Piec gazowy do odpuszczania tłoków (emitor główny) | E-188 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla  Węglowodory aromatyczne | 0,0029  0,0029  0,0029  0,0012  0,034  0,0497  0,021 |
| Piec gazowy do odpuszczania tłoków (wejście do pieca) | E-189 | Pył ogółem w tym:  - Pył zawieszony PM 2,5  - Pył zawieszony PM 10  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd | 0,0029  0,0029  0,0029  0,0012  0,034  0,0497  0,021 |

\*- jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

\*\* - jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym PM10

**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/Nm3\*]** |
| Kocioł gazowy (DWH 1850) – 1  Moc kotła – 18,5 MW  Ciąg wymuszony | E-45 | Dwutlenek siarki  Tlenki azotu \*\*  Pył ogółem | 35  300  5 |
| Kocioł gazowy (DWH 1850) – 2  Moc kotła – 18,5 MW  Ciąg wymuszony | E-46 | Dwutlenek siarki  Tlenki azotu \*\*  Pył ogółem | 35  300  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/Nm3\*]** |
| Kocioł gazowy (DWH 1850) nr 1  Moc kotła – 18,5 MW  Ciąg wymuszony | E-45 | Dwutlenek siarki  Tlenki azotu \*\*  Pył ogółem | 35  200  5 |
| Kocioł gazowy (DWH 1850) nr 2  Moc kotła – 18,5 MW  Ciąg wymuszony | E-46 | Dwutlenek siarki  Tlenki azotu \*\*  Pył ogółem | 35  200  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:  - Pył zawieszony PM 10  - Pył zawieszony PM 2,5 | 16,46  16,46  12,05 |
| 2. | Dwutlenek siarki | 11,64 |
| 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 izobutylowy | 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 pyle 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:

Qmax h = 90 m3/h

Qśr d = 1450 m3/d

Qmax r = 529250 m3/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. | ChZTCr | mgO2/l | 1000 |
| 3. | BZT5 | mgO2/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 | mgNNH4/l | 200 |
| 12. | Chlorki | mgCl/l | 1000 |
| 13. | Siarczany | mgSO4/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: Żywice, rozpuszczalniki, grafit.  Właściwości: Odpad w postaci uwodnionej,  HP 3 – łatwopalne,  HP 4 – drażniące,  HP 14 – ekotoksyczne. |
| 3. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | 30 | 0,5 | Wszystkie procesy produkcyjne chemiczne (urządzenia galwaniczne) | Skład: Celuloza, drewno, metale, PP, PE, zanieczyszczone mieszaninami węglowodorowymi, wielopierścieniowymi 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 rozrodczość,  H13 – uczulające,  H14 – ekotoksyczne. |
| 8. | Łączna ilość odpadów niebezpiecznych [Mg/rok] | | 270 |

**II.3.2.** Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 5**

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu innego**  **niż niebezpieczny** | **Ilość odpadu**  **[Mg/rok]** | **Największa masa odpadów, które mogłyby być mag.  w tym samym czasie**  **[Mg]** | **Miejsce i źródła powstawania odpadów** | **Skład chemiczny**  **i właściwości odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | 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 | Skład: żywica poliestrowa, polimer styrenowo-akrylanowy, sadza techniczna, wosk Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych. |
| 2. | 10 09 03 | Żużle odlewnicze | 150 | 5 | Produkcja wkładek – odlewnia (piece do topienia) | Skład: tlenki wapnia i glinu, krzemionka, metale i tlenki metali.  Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych. |
| 3. | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne | 50 | 1 | Produkcja wkładek –odlewnia  i obróbka mechaniczna (piece do topienia, maszyny do obróbki skrawaniem) | Skład: Żelazo i jego stopy (żeliwo, węgiel i stal).  Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych. |
| 4. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | 3000 | 22,5 | Produkcja tłoków aluminiowych – topialnia  i odlewnia tłoków aluminiowych (piece topielne, piece podgrzewcze przy maszynach odlewniczych) | Skład: Aluminium, krzem, miedź, magnez, mangan i inne pierwiastki  i związki w ilościach śladowych.  Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych. |
| 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 | Skład: melasa, chlorek sodu, alkohol etylowy Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i  niebezpiecznych |
| 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) | Skład: Aluminium, żelazo, inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych.  Właściwości: 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) | Skład: Aluminium, żelazo, inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych.  Właściwości: 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 9oprzyrządowania – obróbka skrawaniem (maszyny do obróbki skrawaniem głównie CNC zainstalowane  w liniach automatycznych  i obsługiwane indywidualnie) | Skład: Żelazo i jego stopy (żeliwo, węgiel i stal).  Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych. |
| 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) | Skład: Aluminium mosiądz, krzem, miedź i inne pierwiastki i związki  w ilościach śladowych.  Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych. |
| 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) | Skład: Płyny do obróbki zawierające krzemionkę, żelazo, aluminium i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych.  Właściwości: odpad w postaci uwodnionej, nie posiada składników  i właściwości niebezpiecznych. |
| 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) | Skład: Tlenek glinu, korund, spoiwo ceramiczne.  Właściwości: 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) | Skład: Tlenek glinu, korund, spoiwo ceramiczne.  Właściwości: 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.) | Skład: Makulatura opakowaniowa (celuloza).  Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych. |
| 14. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione  w 16 02 09 do 16 02 13 | 20 | 2 | Utrzymywanie  w sprawności (konserwacja  i modernizacje, naprawy) (zużyty sprzęt elektryczny  i elektroniczny) | Skład: Stal, aluminium, miedź: masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno.  Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych. |
| 15. | 16 02 16 | Elementy usunięte  z zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | 20 | 2 | Utrzymywanie  w sprawności (konserwacja  i modernizacje, naprawy) (elementy drobnych urządzeń energetycznych) | Skład: Stal, aluminium, miedź: masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno.  Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych. |
| 16. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | 5 | 0,1 | Powstają w procesie odlewania elementów aluminiowych i żeliwnych | Skład: polipropylen lub ebonit, kwas siarkowy, krzemionka, tlenek ołowiu (IV) |
| 17. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16  11 01 | 100 | 2,0 | Powstają w procesie odlewania elementów aluminiowych i żeliwnych | Skład: materiały ceramiczne (tlenek aluminium, dwutlenek krzemu, dwutlenek cyrkonu, węglik krzemu, azotek krzemu), beton ogniotrwały Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych |
| 18. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 3000 | 45 | Remonty  i demontaż maszyn  i urządzeń  z wszystkich procesów produkcyjnych (maszyny  i urządzenia) | Skład: Żelazo i jego stopy.  Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych. |
| 19. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 20 | 1,0 | Remonty maszyn i obiektów budowlanych | Skład: stopy metali kolorowych, aluminium, tworzywa sztuczne (polwinit, polietylen) Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych |
| 20. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione  w 19 08 13 | 250 | 8,75 | Oczyszczanie ścieków przemysłowych  z procesów produkcyjnych  w Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych (urządzenia do oczyszczania ścieków) | Skład: Związki organiczne  i nieorganiczne, węgiel aktywny, śladowe ilości żelaza i aluminium.  Właściwości: odpad w postaci uwodnionej, nie posiada składników  i właściwości niebezpiecznych |
| 21. | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | 10 | 2,0 | Oczyszczalnia Ścieków Przemysłowych (urządzenia do produkcji wody demineralizowanej) | Skład: żywice styrenowe, polimery akrylowe Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych |
| 22. | 19 09 99 | Inne niewymienione odpady | 100 | 0,3 | Wytwarzanie wody chłodniczej (chłodnia, kanalizacja wody chłodniczej) | Skład: Piasek, grafit.  Właściwości: odpad stały, nie posiada składników i właściwości niebezpiecznych. |
| Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne [Mg/rok] | | | 40840,1 |

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

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq 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 |
| 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 |
| 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 olejenia tłoka stalowego | skruber  odpylacz elektrostatyczny | 83  92 |
| 6. | E-170 | Odciąg z czyszczenia pieców ze zgarów |
| 7. | E-171 | Odciąg z pieców JUNKER (2 szt.) oraz z czyszczenia  pieców ze zgarów | Filtr workowy MJX | 85 |
| 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.** Wlinii oprzyrządowania odlewniczego stosowane będą urządzenia do oczyszczania powietrza z pyłów szlifierskich (przy każdej szlifierce i elektrowdrążarce).

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

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

Qmax h = 94 m3/h

Qśr d = 1455 m3/d

Qmax rok = 559 250 m3/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 m3  w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu. |
| 2. | 11 01 98\* | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | W szczelnych pojemnikach o poj. 1 m3  w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu. |
| 3. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  (np. środkami ochrony roślin  I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | W szczelnych pojemnikach o poj. 1 m3  w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu. |
| 4. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte  w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | W szczelnych pojemnikach o poj. 1 m3  w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu. |
| 5. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | W szczelnych pojemnikach o poj. 1 m3  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 m3  w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu. |
| 7. | 16 05 08\* | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | W szczelnych pojemnikach o poj. 1 m3  w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu. |

**III.3.1.2.** Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 9**

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu innego**  **niż niebezpieczny** | **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 | Żużle odlewnicze | 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 żużle 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 metalowych kontenerach  w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym  i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu. |
| 7. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym  i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu. |
| 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. |
| 10. | 12 01 15 | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 | W szczelnych, zamykanych pojemnikach o poj. 1 m3 i metalowych beczkach o poj. 200 l w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu. |
| 11. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione  w 12 01 20 | W szczelnych, zamykanych pojemnikach o poj. 1 m3 i metalowych beczkach o poj. 200 l w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu. |
| 12. | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | W szczelnych, zamykanych pojemnikach o poj. 1 m3 i metalowych beczkach o poj. 200 l w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu. |
| 13. | 15 01 01 | Opakowania z papieru  i tektury | W kontenerach i pudłach tekturowych  w wiacie na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni  F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu. |
| 14. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do  16 02 13 | W szczelnych pojemnikach o poj. 1 m3  w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu. |
| 15. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | W szczelnych pojemnikach o poj. 1 m3  w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu przy magazynie chemicznym, w wyznaczonym miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu. |
| 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 02 | Węglopochodne 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 |
| 18. | 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. |
| 19. | 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 |
| 20. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | W szczelnych, przykrywanych kontenerach, na wybetonowanym placu przy budynku Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych, w wyznaczonym  i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu. |
| 21. | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice  jonowymienne | W szczelnych kontenerach na wyznaczonym i zadaszonym  placu, w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu |
| 22. | 19 09 99 | Inne niewymienione odpady | W szczelnych kontenerach w budynku Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych,  w wyznaczonym i oznakowanym nazwą  i kodem odpadu miejscu. |

**III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.**

**III.3.2.1.** Odpady niebezpieczne.

**Tabela 10**

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

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu innego**  **niż niebezpieczny** | **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 do 16 02 13 | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 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 | Węglopochodne 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. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 19. | 17 04 11 | Kable i inne wymienione w 17 04 10 | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do  odzysku |
| 20. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia |
| 21. | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice  jonowymienne | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia |
| 22. | 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 cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 | 500 | 40 |
| 2. | 10 10 12 | Inne cząstki 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 cząstki 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 cząstki 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 cząstki 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 cząstki 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 przeznaczonego do przetwarzania** | **Ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania**  **[Mg/rok]** | **Największa masa odpadów, które mogłyby być mag.  w tym samym czasie**  **[Mg]** |
| 1. | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne | 50 | 1 |
| 2. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 10 000 | 10 |
| 3. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 100 | 2 |
| 4. | 17 04 02 | Aluminium | 600 | 0,1 |
| 5. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 50 | 20 |
| 6. | 19 12 02 | Metale żelazne | 1 000 | 20 |
| 7. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 500 | 20 |
| 8. | 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 przeznaczonego do przetwarzania** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne | W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i  oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu. |
| 2. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i  oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu. |
| 3. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i  oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu. |
| 4. | 17 04 02 | Aluminium | W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i  oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu. |
| 5. | 17 04 05 | Żelazo i stal | W szczelnych metalowych kontenerach na zadaszonym, wybetonowanym placu przy kotłowni F-MG, w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu. |
| 6. | 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. |
| 7. | 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, 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.

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

**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 |
| 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 | m3/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 | m3/rok | 200000 |
| 10. | Chlor do rafinacji stopów | Mg/rok | 3 |
| 11. | Topniki czyszcząco-pokrywające | Mg/rok | 25 |
| 12. | Elektrody do spawania | Mg/rok | 2 |
| 13. | Tlen | m3/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 | m3/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** | **Oznaczane 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 izobutylowy  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 izobutylowy  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 izobutylowy  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 lub E-186 lub E-187 lub E-188 lub E-189 | co najmniej co rok | Pył ogółem  Alkohol butylowy  Alkohol izobutylowy  Fenol  Formaldehyd |
| 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 |
| 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 metodykami, 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 Sciek6w 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 |
| 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  studzience 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 |
| 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.”

**2. Punkt XII otrzymuje brzmienie:**

„XII. Określa się dla prowadzącego instalację zabezpieczenie roszczeń w  wysokości 113,10 PLN w formie depozytu.”

1. **Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

**Uzasadnienie**

Pismem z dnia 1 sierpnia 2022 r., znak: NE/1451/2022 Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce (REGON 000036908, NIP 8670003039) wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15 marca 2019 r., znak: OS-I.7222.36.2.2018.MH, zmienionej decyzją z dnia 4 marca 2020  r. znak: OS-I.7222.18.1.2020.MH 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 37MW - 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 461/2022.

Eksploatowane na terenie Spółki instalacje klasyfikują się zgodnie z 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) jako instalacje:

- do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania, odlewania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej wytopu większej niż 4 t na dobę w przypadku ołowiu lub kadmu oraz większej niż 20 t na dobę w przypadku pozostałych metali, z wyłączeniem metali szlachetnych,

- do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanien procesowych większej niż 30 m3.

Instalacje zaliczane są zgodnie § 2 ust. 1 pkt 14 i 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) do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek województwa.

Analizując przedstawioną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 ust. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów stwierdzono, że zawiera braki formalne. Do wniosku nie dołączono zaświadczenia o niekaralności wspólnika zagranicznego. W związku z powyższym pismem: z dnia 9 września 2022 r. znak: OS-I.7222.21.5.2022.BK wezwano Spółkę do uzupełnienia braków formalnych. Spółka przy piśmie z dnia 22  września 2022 r. znak: NE/1690/2022 złożyła uzupełnienie wniosku w ww. zakresie. Po analizie złożonego uzupełnienia, pismem z dnia 28 września 2022 r. znak: OS- I.7222.21.5.2022.BK zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w  publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o  środowisku i jego ochronie.

Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (tj. od dnia 4 października 2022 r. do dnia 2 listopada 2022 r.) na tablicy ogłoszeń Spółki: Federal-Mogul Gorzyce Sp. z  o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie oraz Urzędu Gminy w Gorzycach. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Przedmiotem wniosku są 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.

Przedsięwzięcie polegające na montażu nowej instalacji technologicznej do produkcji tłoków stalowych LVC do samochodów osobowych w obiekcie numer 45 istniejącego kompleksu hal produkcyjnych - linia Flexline 2 (S4) uzyskało decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 27 maja 2021 r. znak: Och-I.6220.7.2020 wydaną przez Wójta Gminy Gorzyce, a przedsięwzięcie polegające na zbieraniu odpadów innych niż niebezpieczne uzyskało decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 16 grudnia 2021 r. znak: Och-I.6220.9.2021 wydaną również przez Wójta Gminy Gorzyce.

Z uwagi na powyższe dodano w pozwoleniu warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów w punkcie III.4.

W związku z montażem nowej linii technologicznej do produkcji tłoków stalowych zwiększono w punkcie 1.1, mówiącym o rodzaju i parametrach instalacji oraz o rodzaju prowadzonej działalności, zdolność produkcyjną o niespełna 2 %, a objętość wanien procesowych o 9%. Zabudowa nowej linii technologicznej do produkcji tłoków stalowych spowoduje zmiany w ilościach urządzeń lub ich parametrów, stąd też dokonano zmian w punkcie I.2.1. Z uwagi na zainstalowanie nowego pieca gazowego zmieniono w punkcie I.2.2.1. ilość na 4 szt. Z  uwagi na zainstalowanie dodatkowej linii urządzeń do fosforowania manganowego tłoków stalowych i aktualizację pojemności wanien procesowych, a także wprowadzeniu myjni do mycia oksydacyjnego tłoków stalowych naniesiono zmiany w pkt. I.2.2.2. Z uwagi na powyższe oraz likwidację emitorów, ale także wprowadzenie nowych dokonano zmiany w  Tabeli 1 oraz Tabeli 2, co nie spowodowało znacznej zmiany w emisji większości zanieczyszczeń do powietrza. Jedynie w przypadku formaldehydu zaproponowano znaczny wzrost emisji co było podyktowane niedoszacowaniem emisji dla istniejących źródeł jak również pojawieniem się nowych emitorów. Spółka po przeanalizowaniu procesów prowadzonych na instalacjach zawnioskowała o zwiększenie ilości odpadów wytwarzanych, co spowodowało wzrost o 0,3 %. Natomiast ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania o kodach 19 12 02 oraz 19 12 03 wzrośnie o 9,7%. Odpady te są już przetwarzane w instalacji objętej posiadanym pozwoleniem, a zwiększenie tej ilości jest 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 (Dz.U. 2020 poz. 1860) w przypadku źródeł energetycznego spalania paliw w niniejszej decyzji uwzględniono zmianę standardu emisyjnego tlenków azotu ze spalania gazu ziemnego od dnia 1 stycznia 2025r.

Spółka dodatkowo zawnioskowała pismem z dnia 6 marca 2023 r. znak: NE/584/2023 o wykreślenie punktu I.2.4.1 oraz I.3.6.1. a także zmianę punktów: I.2.4.3 oraz I.3.6.3. na podstawie posiadanej umowy wiążącej Federal - Mogul Gorzyce Sp. z o.o. z podwykonawcą, który świadczy usługi gospodarki olejowo-chłodziwowej na terenie i na rzecz Federal – Mogul Gorzyce Sp. z o.o. W wyniku świadczenia tych usług to podwykonawca będzie wytwórcą odpadu o kodzie 12 01 09\* - odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców. Dalsze zagospodarowanie tego odpady poprzez przetwarzanie prowadzone będzie przez tego podwykonawcę w wydzielonej części instalacji oczyszczalni ścieków technologicznych Federal-Mogul Gorzyce Sp. z o.o. do której to części instalacji posiada tytuł prawny.

Marszałek Województwa Podkarpackiego pismem z dnia 9 grudnia 2022 r. znak: OS- I.7222.21.5.2022.BK na podstawie art. 41a ust.1 ustawy o odpadach wniósł o przeprowadzenie kontroli przez Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z uwagi na rozszerzenie działalności Spółki o zbieranie odpadów oraz zmianę ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania.

Po przeprowadzeniu kontroli Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 4 stycznia 2023 r. znak: DTWI.7060.4.2023.MKR poinformował Marszałka Województwa Podkarpackiego, że instalacja do przetwarzania odpadów w procesie R4 oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów o kodach 10 09 12, 10 10 12, 12 01 01, 19 12 02, 19 12 03, których zbieranie Spółka zamierza prowadzić spełniają wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

Również pismem z dnia 9 listopada 2022 r. znak: OS-I.7222.21.5.2022.BK Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 183 c ust. 2 ustawy Prawo Ochrony Środowiska zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w  Stalowej Woli o przeprowadzenie kontroli w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej, oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem z dnia 7 marca 2023 r. znak: MRZ.5268.1.2023 Komendant Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu stwierdził spełnienie wymagań określonych w  przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z  warunkami ochrony przeciwpożarowej zwartymi w operacie przeciwpożarowym opracowanym w kwietniu 2022 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz w postanowieniu Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu z dnia 14 lipca 2022 r. znak: MRZ.5283.10.2022, w instalacji do produkcji tłoków aluminiowych oraz tłoków stalowych eksploatowanej na terenie Spółki: Federal – Mogul Gorzyce Sp. z o.o., ul.Odlewników 52, 39-432 Gorzyce, w tym miejscach magazynowania odpadów.

Ponadto Spółka pismem z dnia 12 stycznia 2023 r. znak: NE/65/2023 Spółka przedstawiła propozycję zmiany wysokości zabezpieczenia roszczeń z uwagi na zwiększenie ilości magazynowanych odpadów. W związku z tym, postanowieniem z dnia 10 marca 2023 r. znak: OS-I.7222.21.5.2022.BK Marszałek Województwa Podkarpackiego ustanowił zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu w wysokości 113,10 PLN (sto trzynaście zł dziesięć groszy). W związku z czym zmieniono punkt XII mówiący o zabezpieczeniu roszczeń.

Po naniesionych zmianach poprawiono numery tabel oraz numeracje w punktach od I do V.

W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza z nowej instalacji technologicznej do produkcji tłoków stalowych LVC do samochodów osobowych nie spowoduje przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w załączniku 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) oraz nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w załączniku 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).

Zastosowane rozwiązania techniczne będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje System Zarządzania Jakością ISO 9001, 14001, ATF 16949 oraz Zintegrowany System Zarządzania Środowiskowego, co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacje będą spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł

uiszczona w dniu 29 lipca 2022 r.

na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Otrzymują:

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

2. OS-I, a/a