



RŚ.VI.7660/14-1/08

Rzeszów, 2009-08-17

## DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 191 a, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 ze zm.),
- art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008 r. – o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 199, poz. 1227 ze zm.),
- art. 18 ust. 2, art. 26, art. 27 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007 r. Nr 39 poz. 251),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
- ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257 poz. 2573 ze zm.),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003 r. Nr 1 poz. 12),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826),
- § 2, § 10 i § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291)
- § 3, § 5, § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla THONI ALUTEC Sp. z o.o. na prowadzenie instalacji do wtórnego wytopu aluminium o łącznej zdolności produkcyjnej 226 Mg/dobę,

## orzekam

udzielam firmie THONI ALUTEC Sp. z o.o., ul. Przyszowska 1, 37-450 Stalowa Wola pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji odlewów aluminiowych o zdolności produkcyjnej 226 Mg/dobę (70 000 Mg odlewów/rok) i ustaliam:

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

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

THONI ALUTEC Sp. z o.o. w Stalowej Woli prowadzić będzie działalność w zakresie wtórnego wytopu aluminium, topników, dodatków uszlachetniających i żużliwotwórczych w instalacji o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę.

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

##### **I.2.1. Linia technologiczna I**

W skład linii technologicznej I wchodzić będą następujące obiekty:

- hala topienia i odlewania aluminium w formach z linią formierską,
- hala topienia i odlewania aluminium w kokilach z nawą obróbki mechanicznej i oczyszczania odlewów,
- hartownia,
- modelarnia,
- hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów.

**W hali topienia i odlewania aluminium w formach** zlokalizowane będą:

- Linia obróbki i przygotowywania masy formierskiej obejmująca:
  - mieszarko zasypywarki (5 szt.)
  - mieszarkę masy formierskiej TA 40 - 1 szt. – wydajność do 40 Mg wymieszanej masy na godzinę,
  - mieszarkę masy do rdzeni TS 20 - 4 szt. wydajność do 20 Mg wymieszanej masy na godzinę,
  - kruszarki masy formierskiej – stoły wibracyjne (4 szt.), - zagęszczenie form odlewniczych do 15 Mg/h,
  - silosy na piasek:
    - o pojemności 130 m<sup>3</sup> i ładowności piasku 200 Mg – 2szt.
    - o pojemności 65 m<sup>3</sup> i ładowności piasku 100 Mg – 2 szt.
    - o pojemności 26 m<sup>3</sup> i ładowności piasku 60 Mg – 1szt.
  - regeneratorek piasku – klasyfikator o wydajności 15 Mg/h,
  - gazową wypalarkę piasku o wydajności 1Mg/h.

Substancje zanieczyszczające z trzech kruszarek masy formierskiej oraz dwóch regeneratorek piasku (klasyfikatorów) usuwane będą do powietrza emitorem **E1**, w sposób wymuszony wentylatorem, poprzez filtr workowy o skuteczności odpylania 90 %.

Substancje zanieczyszczające z jednej kruszarki masy formierskiej oraz jednego regeneratorek piasku (klasyfikatora) usuwane będą do powietrza emitorem **E15**, w sposób wymuszony wentylatorem, poprzez filtr kartridżowy o skuteczności odpylania 99,9 %.

- Linia topienia aluminium w której skład wchodzić będzie 10 pieców gazowych do topienia aluminium, tym:
  - 5 szt. pieców tyglowych przechyłnych typu Hindenlang HE3, każdy o mocy 520 kW i pojemności tygli 800 kg ,
  - 3 szt. pieców tyglowych stacjonarnych typu Hindenlang HE3, każdy o mocy 520 kW i pojemności tygli 800 kg,
  - 2 szt. pieców typu Nabatherm, każdy o mocy 630 kW i pojemności 800 kg,

Spaliny z pieców odprowadzane będą do przestrzeni hali, skąd odprowadzane będą do powietrza wentylacją ogólną mechaniczną (składającą się z 10 szt. wywiewników dachowych typu PR 56/BB z emitorami **Ew1, Ew2, Ew3, Ew4, Ew5, Ew6, Ew7, Ew8, Ew9, Ew10**), w sposób wymuszony wentylatorami, każdy o wydajności 3 000 m<sup>3</sup>/h. W sezonie grzewczym ogrzewanie hali zapewniać będą dwie nagrzewnice typu ROBUR o mocy 60 kW każda, z których spaliny odprowadzane będą do przestrzeni hali.

W **hali topienia i odlewania aluminium w kokilach** zlokalizowane będą:

- Linia odlewania wyposażona w 8 pieców elektrycznych typu „MORGAN”, każdy o mocy 54 kW. Odlewy wykonywane będą przy wykorzystaniu kokil.

Nawa odlewni wyposażona będzie w ogólną wentylację mechaniczną składającą się z 9 szt. wywiewników dachowych z emitorami **Ew20, Ew21, Ew22, Ew23, Ew24, Ew25, Ew26, Ew27, Ew28** odprowadzających powietrze z hali w sposób wymuszony wentylatorami, każdy o wydajności 3000 m<sup>3</sup>/h. Hala nie będzie wyposażona w dodatkowe źródło dla potrzeb centralnego ogrzewania, do tego celu wykorzystywane będzie ciepło z pieców odlewniczych.

- Linia oczyszczania odlewów aluminiowych, składająca się z urządzeń do obróbki odlewów:

- oczyszczarki typu „STEMA” - 1 sztuka, max załadunek Ø1800 x 2500mm
- oczyszczarki typu BMD - 1 szt. max załadunek Ø1800 x 2500mm
- oczyszczarki bębnowej – 1 szt. max załadunek 250mm x 250mm
- piły taśmowej - 2 sztuki,
- kabin szlifierskich ze szlifierkami ręcznymi - 27 sztuk.

Powietrze z oczyszczarek transportowane będzie systemem przewodów wentylacyjnych do zespołu filtrów workowych, gdzie będzie oczyszczane w urządzeniu wentylacyjno - filtrującym (zespół filtrów workowych) o wydajności 30 000 m<sup>3</sup>/h i odprowadzane emitorem **E6**. Do tego samego kanału wentylacyjnego co oczyszczarki, przed układem filtrującym będzie podłączony odciąg z kabin szlifierskich. Nawa hali w której zamontowana będzie linia wyposażona będzie w wentylację ogólną grawitacyjną oraz wentylację mechaniczną składającą się z 9 szt. wywiewników z emitorami **Ew11, Ew12, Ew13, Ew14, Ew15, Ew16, Ew17, Ew18, Ew19** odprowadzającymi powietrze w sposób wymuszony wentylatorami, każdy o wydajności 3 000 m<sup>3</sup>/h.

W sezonie zimowym hala ogrzewana będzie dwoma nagrzewnicami typu ROBUR opalanymi gazem ziemnym, każda o mocy 60 kW.

W **hartowni** zainstalowanych będzie 6 pieców elektrycznych do podgrzewania odlewów przed hartowaniem, do starzenia oraz wanna do hartowania w wodzie, w tym:

- 4 szt. pieców wysokotemperaturowych o temperaturze podgrzewania 530°C:
  - piec typu LA/S o mocy 48 kW,
  - piec typu LA/S o mocy 125 kW,
  - piec typu LA/S o mocy 240 kW,

- piec typu LA/S o mocy 125 kW,
- 2 szt. pieców niskotemperaturowych o temperaturze podgrzewania 200 °C :
  - piec typu D-772127 o mocy 170 kW,
  - piec typu LA/S o mocy 80 kW,

Hala hartowania odlewów wyposażona będzie w wentylację nawiewno - wywiewną, w skład której wchodzić będzie 10 szt. nawietrzaków o wymiarach 30 x 30 cm i 6 szt. wywietrzników dachowych z emitorami **Ew29, Ew30, Ew31, Ew32, Ew33, Ew34** odprowadzających **powietrze z hali w sposób wymuszony** wentylatorami, każdy o wydajności 3 000 m<sup>3</sup>/h. Hala ogrzewana będzie ciepłem z pieców hartowniczych.

**Hala modelarni** podzielona będzie dwie części:

modelarnię, w której ręcznie i za pomocą maszyny do obróbki drewna wykonywane będą nietypowe modele,

halę mechanicznej obróbki skrawaniem, w której obrabiane będą elementy pod potrzeby utrzymania ruchu.

Do produkcji ciepłej wody i ogrzewania w modelarni wykorzystywane będą dwa piece gazowe typu Vaillant o mocy 60 kW każdy. Spaliny z pieców odprowadzane będą do powietrza odrębnymi emitorami - **E9 i E10**.

**Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów** wyposażona będzie w:

- śrutownicę z urządzeniem odpylającym STEMA -1 szt., max załadunek Ø1800 x 2500mm
- urządzenie ASM do badania szczelności z wykorzystaniem helu - 2 szt.,
  - komora badania o wymiarach 2500 x 1500 mm max ciśnienie 25 barów
  - komora badania o wymiarach 3020 x 2000 mm max ciśnienie 25 barów
- myjnię MC-2.00-2 HH - 1 szt.,
- centra obróbcze - 12 szt.,
  - tokarki sterowane numerycznie – 2 szt.
  - frezarskie centra obróbcze – 8 szt.
  - frezarsko-tokarskie centra obróbcze – 2 szt.
- stanowiska szlifierskie w kabinach - 10 szt.

Substancje zanieczyszczające z oczyszczania powierzchni odprowadzane będą do powietrza emitorem **E12**, poprzez urządzenie wentylacyjno - filtrujące (zespół filtrów workowych), w sposób wymuszony wentylatorem o wydajności 11 000 m<sup>3</sup>/h.

Kabiny stanowisk szlifierskich wyposażone będą w indywidualne układy wentylacyjno – filtrujące skąd substancje zanieczyszczające odprowadzane będą emitorem **E12a**.

Czerpane wentylatorem hali powietrze poprzez filtr wdmuchiwane będzie na stanowisko szlifierskie, a następnie ponownie pobierane poprzez filtr wentylatorem czerpny. Ogrzewanie hali obróbki zapewnić będzie kotłownia wyposażona w kocioł gazowy Viessman o mocy 375 kW. Spaliny z kotła odprowadzane będą do powietrza emitorem **E13**.

Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów posiadała będzie w wentylację mechaniczną składającą się z 6 szt. nawietrzaków dachowych z emitorami **Ew35, Ew36, Ew37, Ew38, Ew39, Ew40** odprowadzających powietrze z hali w sposób wymuszony wentylatorami, każdy o wydajności 3 000 m<sup>3</sup>/h. Będą tu zamontowane centra obróbcze składające się z 7 szt. obrabiarek numerycznych oraz 10 szt. kabin szlifierskich ze szlifierkami ręcznymi. Kabiny szlifierskie będą wyposażone w układy wentylacyjno-filtracyjne z odprowadzeniem oczyszczonego powietrza do hali.

## II.2.2 Linia technologiczna II

W linii technologicznej II prowadzone będą następujące procesy:

- topienie aluminium,
- formowanie masy,
- wybijanie odlewów,
- oczyszczanie odlewów,
- obróbka wykończeniowa,
- obróbka cieplna,
- kontrola jakości wad powierzchniowych i wad wewnętrznych,
- magazyn materiałów dostarczanych z zewnątrz.

Topienie aluminium odbywać się będzie w linii topienia aluminium składającej się z:

- gazowego pieca topialnego komorowego typ ST-G1T2.5 -1 szt.  
moc pieca - 1200 kW,  
nominalne zużycie gazu - 115m<sup>3</sup>/h.
- pieców tyglowych przechylnych KB 360/12 - 8 szt.  
moc palnika - 450 kW  
pojemność tygla - 750 kg Al  
max. temp. - 1200 °C  
max. wydajność - 340 kg Al/h  
nominalne zużycie gazu - 52 m<sup>3</sup>/h.

Substancje zanieczyszczające z pieca komorowego odprowadzane będą do powietrza emitorem **E1n**, a z pieców przechylnych emitarami **E2n**, **E3n**, **E4n** i **E5n**. Do każdego emitora podłączone będą po dwa piece tyglowe przechylne.

Wlewanie roztopionego aluminium do form odbywać się będzie na stanowiskach zalewania linii regeneracji masy formierskiej, z których opary zanieczyszczeń odprowadzane będą do powietrza emitorem **E8n** poprzez okapy połączone z układem wentylacyjno filtrującym MBT hali, w sposób wymuszony wentylatorem o wydajności 35 000 m<sup>3</sup>/h.

Topialnia wyposażona będzie także w stanowisko do rafinacji aluminium argonem, podgrzewacz indukcyjny oraz stanowisko kontroli jakości stopu.

Formowanie masy prowadzone będzie w linii formowania masy - formierni – składającej się z 4 stanowisk formierskich wyposażonych w:

- mieszarko – nasypywarki masy formierskiej TA 30 - 3 szt. – wydajność do 30 Mg/h wymieszanej masy,
- zbiorniki masy formierskiej - 4 szt, w tym:
  - o 1 szt. - zbiornik masy formierskiej o pojemności 18 Mg i pojemności 11 m<sup>3</sup>,
  - o 1 szt. - zbiornik masy formierskiej o pojemności 22 Mg i pojemności 14 m<sup>3</sup>,
  - o 1 szt. - zbiornik masy formierskiej o pojemności 30 Mg i pojemności 19 m<sup>3</sup>,
  - o 1 szt. - zbiornik masy formierskiej o pojemności 36 Mg i pojemności 23 m<sup>3</sup>.
- mieszarkę masy do rdzeni TS 20 - 4 szt. - wydajność do 20 Mg/h wymieszanej masy,
- mieszarkę masy do rdzeni TA 40SC - 4 szt. - wydajność do 40 Mg/h wymieszanej masy,
- karuzelę formierską - 1 szt. o dopuszczalnej wielkości skrzyń formierskich – 2000x1500 mm.

Wybijanie odlewów wykonywane będzie w linii wybijania odlewów wyposażonej w dwa stanowiska wybijania odlewów składające się z:

- kraty wibracyjnej,
- zabudowanego podajnika wibracyjnego,
- zabudowanego separatora nadtaśmowego,
- pojemnika na odpady metalowe, podajników (2 komplety) oraz wibratora 1 szt. (kruszarka do rozdrabniania mas formierskich) – zagęszczenie form odlewniczych do 15 Mg/h,

Zapyłone powietrze ze stanowisk wybijania odlewów odprowadzane będzie dwoma oddzielnymi ciągami wentylacyjno-filtrującymi MBT emitarami **E9n i E10n**, w sposób wymuszony wentylatorami, każdy o wydajności 35 000 m<sup>3</sup>/h.

Oczyszczanie odlewów wykonywane będzie w linii oczyszczania odlewów – wyposażonej w:

- śrutownice komorowe z systemem filtrów TDS-R – 4 szt. - max załadunek Ø1800 x 2500mm
- śrutownicę ręczną z systemem filtrów SciTeeX – 1 szt. - max załadunek 10 000 x 5000 x 3000 mm

Zapyłone powietrze ze śrutownicy ręcznej poprzez układ wentylacyjno – filtrujący z systemem filtrów SciTeeX odprowadzane będzie emitorem **E11n**, w sposób wymuszony wentylatorem o wydajności 15 000 m<sup>3</sup>/h. Natomiast z czterech śrutownic komorowych poprzez układ wentylacyjno – filtrujący z systemem czterech filtrów TDS-R powietrze odprowadzane będzie emitarami **E12n, E13n, E14n i E15n**, w sposób wymuszony wentylatorami o wydajności 30 000 m<sup>3</sup>/h.

Linia obróbki wykończeniowej - obróbka wykończeniowa odlewów odbywać się będzie w kabinach szlifierskich - 40 szt. ze szlifierkami ręcznymi. Z każdej kabiny powietrze odprowadzane będzie układem wentylacji do filtra patronowego o powierzchni filtracji 567 m<sup>2</sup>, w ten sposób, że na każde 8 kabin przypadają będzie jeden filtr o wydajności 50 000 m<sup>3</sup>/h. Po odpyleniu powietrze kierowane będzie do hali.

Obróbka cieplna odlewów (hartowanie i starzenie) odbywać się będzie w linii obróbki cieplnej wyposażonej w:

- piece wysokotemperaturowe o temperaturze podgrzewania 530°C, do nagrzewania przed hartowaniem – 4 szt., każdy o mocy 400 kW,
- wanny do hartowania w wodzie – 2 szt. , każda o poj. 100 m<sup>3</sup>,
- piece niskotemperaturowe do starzenia o temperaturze podgrzewania 200 °C - 3 szt., każdy o mocy 200 kW.

Opary z pieców i wanny odprowadzane są do hali.

Linia regeneracji masy formierskiej wyposażona w urządzenia do gromadzenia piasku i regeneracji masy formierskiej.

- klasyfikator - 2 szt. usuwający pyły żywiczne z masy formierskiej w ilości 15 Mg/h
- wypalarki gazowe - 2 szt. o wydajności 1Mg /h
- silosy o pojemności 130 m<sup>3</sup> i ładowności piaski 200 Mg – 3 szt.
- silosy o pojemności 65 m<sup>3</sup> i ładowności piaski 100 Mg – 2 szt.

Spaliny z wypalanki piasku odprowadzane będą do powietrza odrębnymi emitarami **E6n** i **E7n**. Zanieczyszczone powietrze powstające w procesie regeneracji masy formierskiej wychwytywane będzie bezpośrednio „u źródła” poprzez doprowadzone do urządzeń systemu kanałów odciągowych z filtrami workowymi o łącznej wydajności 158 000 m<sup>3</sup>/h.

Hala w której zlokalizowana będzie linia technologiczna II wyposażona będzie w wentylację mechaniczną składającą się z 6 central wentylatorowych typ VS-500-R-SEES/RH/E z wentylatorami o wydajności 7 000 m<sup>3</sup>/h. Każda z central posiadała będzie odrębny emitor **Ew1n**, **Ew2n**, **Ew3n**, **Ew4n**, **Ew5n** i **Ew6n** odprowadzający w sposób wymuszony substancje zanieczyszczające z hali do powietrza

W hali nie będą instalowane urządzenia grzewcze. Do ogrzewania będzie wykorzystane ciepło z pieców topialnych i grzewczych.

## **II. Maksymalna dopuszczalna emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.**

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

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

Tabela 1

L.p.	Nr emitora	Źródło	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Emisja [kg/h]
<b>Linia technologiczna I</b>				
1.	<b>E1</b>	Linia obróbki masy formierskiej - zespół urządzeń - /3 szt. kruszarki, regenerator piasku – klasyfikator/	formaldehyd	0,0060
			toluen	0,0100
			dwutlenek azotu	0,050
			dwutlenek siarki	0,1008
			pył ogółem	0,3500
			pył PM 10	0,1001
			alkohol furfurylowy	0,6839
2.	<b>E15</b>	Linia obróbki masy formierskiej – zespół urządzeń - /kruszarka, regenerator piasku – klasyfikator/	formaldehyd	0,0060
			toluen	0,0100
			dwutlenek azotu	0,050
			dwutlenek siarki	0,1008
			pył ogółem	0,3500
			pył PM 10	0,1001
			alkohol furfurylowy	0,6839
3.	<b>Ew1</b>	Hala odlewni – nawa wybijania odlewów /kruszarka, wybijanie ręczne/ – wentylator dachowy	pył ogółem	0,0130
			pył PM 10	0,0037
			tlenek węgla	0,0198
			tlenki azotu	0,1059
			dwutlenek siarki	0,0022

4.	<b>Ew2</b>	Hala odlewni – nawa wybijania odlewów /kruszarka, wybijanie ręczne/ – wentylator dachowy	pył ogółem	0,0130
			pył PM 10	0,0037
			tlenek węgla	0,0198
			tlenki azotu	0,1059
			dwutlenek siarki	0,0022
5.	<b>Ew3</b>	Hala odlewni – nawa wybijania odlewów /kruszarka, wybijanie ręczne/ – wentylator dachowy	pył ogółem	0,0130
			pył PM 10	0,0037
			tlenek węgla	0,0198
			tlenki azotu	0,1059
			dwutlenek siarki	0,0022
6.	<b>Ew4</b>	Hala odlewni – nawa wybijania odlewów /kruszarka, wybijanie ręczne/ – wentylator dachowy	pył ogółem	0,0130
			pył PM 10	0,0037
			tlenek węgla	0,0198
			tlenki azotu	0,1059
			dwutlenek siarki	0,0022
7.	<b>Ew5</b>	Hala odlewni – nawa formowania odlewów /mieszarko - zasypywarki/ – wentylator dachowy	pył ogółem	0,0073
			pył PM 10	0,0021
			tlenek węgla	0,0198
			tlenki azotu	0,1059
			dwutlenek siarki	0,0022
			kwasy siarkowy	0,0108
8.	<b>Ew6</b>	Hala odlewni – nawa formowania odlewów /mieszarko - zasypywarki/ – wentylator dachowy	pył ogółem	0,0073
			pył PM 10	0,0021
			tlenek węgla	0,0198
			tlenki azotu	0,1059
			dwutlenek siarki	0,0022
			kwasy siarkowy	0,0108
9.	<b>Ew7</b>	Hala odlewni – nawa formowania odlewów /mieszarko - zasypywarki/ – wentylator dachowy	pył ogółem	0,0073
			pył PM 10	0,0021
			tlenek węgla	0,0198
			tlenki azotu	0,1059
			dwutlenek siarki	0,0022
			kwasy siarkowy	0,0108
10.	<b>Ew8</b>	Hala odlewni – nawa formowania odlewów /mieszarko - zasypywarki/ – wentylator dachowy	pył ogółem	0,0073
			pył PM 10	0,0021
			tlenek węgla	0,0198
			tlenki azotu	0,1059



			dwutlenek siarki	0,0022
			kwask siarkowy	0,0108
11.	<b>Ew9</b>	Hala odlewni – nawa formowania odlewów /mieszarko - zasypywarki/ – wentylator dachowy	pył ogółem	0,0073
			pył PM 10	0,0021
			tlenek węgla	0,0198
			tlenki azotu	0,1059
			dwutlenek siarki	0,0022
			kwask siarkowy	0,0108
12.	<b>Ew10</b>	Hala odlewni – nawa formowania odlewów /mieszarko - zasypywarki/ – wentylator dachowy	pył ogółem	0,0073
			pył PM 10	0,0021
			tlenek węgla	0,0198
			tlenki azotu	0,1059
			dwutlenek siarki	0,0022
			kwask siarkowy	0,0108
13.	<b>E6</b>	Stanowisko zgrubnej obróbki odlewów – 3 szt. oczyszczarki i 27 szt. kabin do ręcznego oczyszczania odlewów	pył ogółem	1,794
			pył PM 10	0,5131
14.	<b>Ew11</b>	Hala odlewni – nawa oczyszczania odlewów /kabiny szlifierskie/ - wentylator dachowy	pył ogółem	0,0171
			pył PM 10	0,00513
15.	<b>Ew12</b>	Hala odlewni – nawa oczyszczania odlewów /kabiny szlifierskie/ - wentylator dachowy	pył ogółem	0,0171
			pył PM 10	0,00513
16.	<b>Ew13</b>	Hala odlewni – nawa oczyszczania odlewów /kabiny szlifierskie/ - wentylator dachowy	pył ogółem	0,0171
			pył PM 10	0,00513
17.	<b>Ew14</b>	Hala odlewni – nawa oczyszczania odlewów /kabiny szlifierskie/ - wentylator dachowy	pył ogółem	0,0171
			pył PM 10	0,00513
18.	<b>Ew15</b>	Hala odlewni - oczyszczanie odlewów /kabiny szlifierskie/ - wentylator dachowy	pył ogółem	0,0171
			pył PM 10	0,00513
19.	<b>Ew16</b>	Hala odlewni – nawa oczyszczania odlewów /kabiny szlifierskie/ - wentylator dachowy	pył ogółem	0,0171
			pył PM 10	0,00513
20.	<b>Ew17</b>	Hala odlewni - nawa pakowania odlewów /ręczne pakowanie odlewów na paletach i przygotowanie do wysyłki/ - wentylator dachowy	pył ogółem	0,0134
			pył PM 10	0,004
21.	<b>Ew18</b>	Hala odlewni - nawa pakowania odlewów /ręczne pakowanie odlewów na paletach i przygotowanie do wysyłki/ - wentylator dachowy	pył ogółem	0,0134
			pył PM 10	0,004
22.	<b>Ew19</b>	Hala odlewni - nawa pakowania odlewów /ręczne pakowanie odlewów na paletach i przygotowanie do wysyłki/ - wentylator dachowy	pył ogółem	0,0134
			pył PM 10	0,004
23.	<b>Ew20</b>	Hala odlewni - nawa odlewania w kokilach - wentylator dachowy	pył ogółem	0,00987
			pył PM 10	0,00296

24.	<b>Ew21</b>	Hala odlewni - nawa odlewania w kokilach - wentylator dachowy	pył ogółem	0,00987
			pył PM 10	0,00296
25.	<b>Ew22</b>	Hala odlewni - nawa odlewania w kokilach - wentylator dachowy	pył ogółem	0,00987
			pył PM 10	0,00296
26.	<b>Ew23</b>	Hala odlewni - nawa topienia aluminium w piecach elektrycznych - wentylator dachowy	pył ogółem	0,00987
			pył PM 10	0,00296
27.	<b>Ew24</b>	Hala odlewni - nawa topienia aluminium w piecach elektrycznych - wentylator dachowy	pył ogółem	0,00987
			pył PM 10	0,00296
28.	<b>Ew25</b>	Hala odlewni - nawa topienia aluminium w piecach elektrycznych - wentylator dachowy	pył ogółem	0,00987
			pył PM 10	0,00296
29.	<b>Ew26</b>	Hala odlewni - nawa topienia aluminium w piecach elektrycznych - wentylator dachowy	pył ogółem	0,0126
			pył PM 10	0,00378
30.	<b>Ew27</b>	Hala odlewni - proces napawania /napawanie półautomatem spawalniczym/ - wentylator dachowy	pył ogółem	0,0126
			pył PM 10	0,00378
31.	<b>Ew28</b>	Hala odlewni - proces napawania /napawanie półautomatem spawalniczym/ - wentylator dachowy	pył ogółem	0,0126
			pył PM 10	0,00378
32.	<b>Ew29</b>	Hartownia – nawa pieców elektrycznych do nagrzewania przed hartowaniem i starzenia - wentylator dachowy	pył ogółem	0,012
			pył PM 10	0,00366
33.	<b>Ew30</b>	Hartownia – nawa pieców elektrycznych do nagrzewania przed hartowaniem i starzenia - wentylator dachowy	pył ogółem	0,012
			pył PM 10	0,00366
34.	<b>Ew31</b>	Hartownia – nawa pieców elektrycznych do nagrzewania przed hartowaniem i starzenia - wentylator dachowy	pył ogółem	0,012
			pył PM 10	0,00366
35.	<b>Ew32</b>	Hartownia – nawa pieców elektrycznych do nagrzewania przed hartowaniem i starzenia - wentylator dachowy	pył ogółem	0,012
			pył PM 10	0,00366
36.	<b>Ew33</b>	Hartownia – nawa pieców elektrycznych do nagrzewania przed hartowaniem i starzenia - wentylator dachowy	pył ogółem	0,012
			pył PM 10	0,00366
37.	<b>Ew34</b>	Hartownia – nawa pieców elektrycznych do nagrzewania przed hartowaniem i starzenia - wentylator dachowy	pył ogółem	0,012
			pył PM 10	0,00366
			<b>tlenek węgla</b>	<b>0,0911</b>
38.	<b>E12</b>	Oczyszczarka do oczyszczania odlewów alumiowych	pył ogółem	0,005
			pył PM 10	0,0015
39.	<b>E12a</b>	10 stanowisk do oczyszczania ręcznego odlewów alumiowych - (szlifierki tarczowe)	pył ogółem	0,001
			pył PM 10	0,0003
40.	<b>Ew35</b>	Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów – nawa CNC /szlifierki ręczne/ - - wentylator dachowy	pył ogółem	0,012
			pył PM 10	0,00366
41.	<b>Ew36</b>	Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów – nawa CNC /obrabiarki numeryczne/ - - wentylator dachowy	pył ogółem	0,012
			pył PM 10	0,00366

42.	<b>Ew37</b>	Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów – nawa CNC /obrabiarki numeryczne/ - - wentylator dachowy	pył ogółem	0,012
			pył PM 10	0,00366
43.	<b>Ew38</b>	Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów – nawa CNC /szlifierki ręczne/ - - wentylator dachowy	pył ogółem	0,012
			pył PM 10	0,00366
44.	<b>Ew39</b>	Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów – nawa CNC /obrabiarki numeryczne/ - - wentylator dachowy	pył ogółem	0,012
			pył PM 10	0,00366
45.	<b>Ew40</b>	Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów – nawa CNC /obrabiarki numeryczne/ - - wentylator dachowy	pył ogółem	0,012
			pył PM 10	0,00366
46.	<b>E14</b>	Oczyszczarka w hali mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów	pył ogółem	0,002
			pył PM 10	0,0006
<b>Linia technologiczna II</b>				
47.	<b>E1n</b>	piec topialny komorowy typ ST-G1T 2,5 w linii topienia aluminium	pył ogółem	0,0059
			pył PM 10	0,0017
			dwutlenek siarki	0,0230
			dwutlenek azotu	0,0797
			tlenek węgla	0,0071
			chlorowodór	0,0022
			Cynk	$2,2 \cdot 10^{-5}$
			Miedź	$4,7 \cdot 10^{-5}$
			Żelazo	$6,2 \cdot 10^{-5}$
48.	<b>E2n</b>	2 szt. - piece tyglowe przechylne typu KB 360/12 w linii topienia aluminium.	pył ogółem	0,0053
			pył PM 10	0,0015
			Dwutlenek siarki	0,0208
			Dwutlenek azotu	0,0721
			tlenek węgla	0,0064
			chlorowodór	0,0020
			Cynk	$2,0 \cdot 10^{-5}$
			Miedź	$4,3 \cdot 10^{-5}$
			Żelazo	$5,6 \cdot 10^{-5}$
49.	<b>E3n</b>	2 szt. - piece tyglowe przechylne typu KB 360/12 w linii topienia aluminium.	pył ogółem	0,0053
			pył PM 10	0,0015
			dwutlenek siarki	0,0208
			dwutlenek azotu	0,0721
			tlenek węgla	0,0064
			chlorowodór	0,0020
			Cynk	$2,0 \cdot 10^{-5}$

			Miedź	$4,3 \cdot 10^{-5}$
			Żelazo	$5,6 \cdot 10^{-5}$
50.	<b>E4n</b>	2 szt. - piece tyglowe przechylne typu KB 360/12 w linii topienia aluminium.	pył ogółem	0,0054
			pył PM 10	0,0015
			dwutlenek siarki	0,0208
			dwutlenek azotu	0,0721
			tlenek węgla	0,0064
			chlorowodór	0,0020
			Cynk	$2,0 \cdot 10^{-5}$
			Miedź	$4,3 \cdot 10^{-5}$
			Żelazo	$5,6 \cdot 10^{-5}$
51.	<b>E5n</b>	2 szt. - piece tyglowe przechylne typu KB 360/12 w linii topienia aluminium.	pył ogółem	0,0054
			pył PM 10	0,0015
			dwutlenek siarki	0,0208
			dwutlenek azotu	0,0721
			tlenek węgla	0,0064
			chlorowodór	0,0020
			Cynk	$2,0 \cdot 10^{-5}$
			Miedź	$4,3 \cdot 10^{-5}$
			Żelazo	$5,6 \cdot 10^{-5}$
52.	<b>E6n</b>	wypalarka piasku nr 1 – w linii regeneracji masy formierskiej	pył ogółem	0,0012
			pył PM 10	0,0012
			dwutlenek siarki	0,0032
			dwutlenek azotu	0,1025
			tlenek węgla	0,0288
53.	<b>E7n</b>	wypalarka piasku nr 2 – w linii regeneracji masy formierskiej	pył ogółem	0,0012
			pył PM 10	0,0012
			dwutlenek siarki	0,0032
			dwutlenek azotu	0,1025
			tlenek węgla	0,0288
54.	<b>E8n</b>	zespół stanowisk wlewania roztopionego aluminium do form i wibrator (kruszarka) w linii odzysku masy formierskiej.	formaldehyd	0,0060
			toluen	0,0100
			dwutlenek azotu	0,050
			dwutlenek siarki	0,1008
			pył ogółem	0,3500
			pył PM 10	0,1001
			alkohol furfurylowy	0,6839

55.	<b>E9n</b>	Stanowisko wybijania odlewów nr 1 – zespół urządzeń /krata, separator, podajniki i wibrator/ w linii wybijania odlewów.	pył ogółem	0,3500
			pył PM 10	0,3500
56.	<b>E10n</b>	Stanowisko wybijania odlewów nr 2 – zespół urządzeń /krata, separator, podajniki i wibrator/ w linii wybijania odlewów.	pył ogółem	0,3500
			pył PM 10	0,3500
57.	<b>E11n</b>	Śrutownica ręczna	pył ogółem	0,0300
			pył PM 10	0,0300
58.	<b>E12n</b>	Śrutownica komorowa	pył ogółem	0,1500
			pył PM 10	0,1500
59.	<b>E13n</b>	Śrutownica komorowa	pył ogółem	0,1500
			pył PM 10	0,1500
60.	<b>E14n</b>	Śrutownica komorowa	pył ogółem	0,1500
			pył PM 10	0,1500
61.	<b>E15n</b>	Śrutownica komorowa	pył ogółem	0,1500
			pył PM 10	0,1500
62.	<b>Ew1n</b>	Hala nowej odlewni – nawa topienia aluminium /gazowe piece topialne/ - centrala wentylacyjna	pył ogółem	0,002
			pył PM 10	0,0006
63.	<b>Ew2n</b>	Hala nowej odlewni – nawa topienia aluminium /gazowe piece topialne/ - centrala wentylacyjna	pył ogółem	0,002
			pył PM 10	0,0006
64.	<b>Ew3n</b>	Hala nowej odlewni - nawa odlewania /pole odkładcze odlewów/ - centrala wentylacyjna	pył ogółem	0,002
			pył PM 10	0,0006
65.	<b>Ew4n</b>	Hala nowej odlewni – nawa śrutownicy komorowej – centrala wentylacyjna	pył ogółem	0,002
			pył PM 10	0,0006
66.	<b>Ew5n</b>	Hala nowej odlewni – nawa śrutownicy komorowej – centrala wentylacyjna	pył ogółem	0,002
			pył PM 10	0,0006
67.	<b>Ew6n</b>	Hala nowej odlewni - nawa odlewania /pole odkładcze odlewów/ - centrala wentylacyjna	pył ogółem	0,002
			pył PM 10	0,0006

### II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna.

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1	tlenki azotu	7,815
2	dwutlenek siarki	2,659
3	pył ogółem	30,023
4	pył PM 10	14,5228
5	tlenek węgla	1,182
6	Formaldehyd	0,112
7	kwask siarkowy	0,202

8	alkohol furfurylowy	12,802
9	Chlorowódór	0,062
10	cynk i jego związki	0,00065
11	Miedź	0,00138
12	Toluen	0,187
13	Żelazo	0,00179

## II.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami  $L_{Aeq D}$  i  $L_{Aeq N}$  w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej oraz terenów mieszkaniowych, zlokalizowanych w kierunku północno-wschodnim od Zakładu, w zależności od pory doby w następujący sposób:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 55 dB,
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 45 dB.

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

### II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 3

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i źródła powstawania odpadów, skład i właściwości odpadów
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	10	Odpad powstaje w urządzeniach do obróbki mechanicznej odlewów z wymiany emulsji. Odpad ten powstaje w hali obróbki CNC (tzw. Centra obróbcze CNC).
2.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	425	Odpad stanowią wióra aluminiowe zawierające emulsje olejowe powstające z procesów obróbki metali. Odpad powstaje w hali obróbki CNC (tzw. Centra obróbcze CNC).
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2	Odpad powstaje w wyniku wymiany oleju w eksploatowanych urządzeniach i środkach transportu wewnątrzzakładowego. Odpad powstaje w miejscach eksploatacji urządzeń i w budynku utrzymania ruchu.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2	Odpad powstaje w wyniku wymiany oleju w stosowanych urządzeniach.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	2	Odpad stanowią zużyte tkaniny bawełniane do wycierania pochodzące z bieżącej obsługi i konserwacji maszyn i urządzeń zanieczyszczone resztami olejów, zaolejony sorbent (piasek, trociny) z likwidacji rozlewisk olejowych, oraz zużyty wkład koalescencyjny z eksploatacji separatorów.

6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,4	Odpad stanowią zużyte lampy fluorescencyjne, które stosowane były do oświetlania hali produkcyjnych, magazynów, pomieszczeń socjalno – biurowych oraz dróg i placów na terenie zakładu oraz nie nadające się do użytkowania urządzenia takie jak: monitory, kserokopiarki i inne urządzenia zawierające substancje niebezpieczne.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5	Odpad stanowią opakowania po środkach zawierających substancje niebezpieczne.
8.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5	Filtry olejowe stanowią wyposażenie pojazdów silnikowych, powstają w wyniku okresowej wymiany wkładu filtra przy wymianie oleju.
9.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe wraz z elektrolitem	10	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji środków transportu – wózków widłowych i pojazdów samochodowych i wymiany w nich zużytych akumulatorów.
10.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	10	Odpad powstaje w wyniku wymiany wody w myjni do mycia międzyoperacyjnego odlewów. W myjni stosowany jest 1% roztwór środka o nazwie handlowej HAKUPUR 50-753. Jest to odpad uwodniony zawierający środki powierzchniowoczyste i zanieczyszczenia z mytych detali.
11.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	5	Odpad powstawać będzie w wyniku eksploatacji separatorów koalescencyjnych jako odseparowany olej.

### II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i źródła powstawania odpadów
1.	03 01 05	Trociny, wióry, drewno	20	Odpad stanowią kawałki drewna, wióra, ścinki - powstaje w procesie wykonywania modeli odlewów w hali Modelarni.
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	505	Odpad powstaje w procesie topienia w piecach topialnych i odlewania aluminium do form. Odpad zawiera w swoim składzie aluminium, tlenki aluminium, składniki masy formierskiej (piasek, żywica, utwardzacz).
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	8000	Odpad stanowi rozkruszona masa formierska powstała w procesie przerobu i przygotowania masy formierskiej.

				Zużyte masa formierska o najdrobniejszej frakcji nieprzydatna w dalszym procesie wytwarzania wytrącana jest w filtrach wewnętrznych urządzeń technologicznych.
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	10	Odpad powstaje w procesie obróbki mechanicznej odlewów aluminiowych na tokarkach i frezarkach. Wióra najczęściej występują w postaci wstępowej i śrubowej.
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	300	Odpad powstaje w urządzeniach odpylających przy obróbce mechanicznej odlewów (oczyszczarki, śrutownice) oraz w procesie obróbki zgrubnej i dokładnej odlewów.
6.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	200	Odpad stanowią zużyte tarcze szlifierskie papieru ściernego i kamień szlifierski wykorzystywane w procesie wykańczania odlewów.
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10	Odpad stanowią opakowania z papieru i tektury pochodzące z działalności handlowo – zaopatrzeniowej w zakładzie i z procesów administracyjno – biurowych.
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15	Odpad powstaje w wyniku prowadzenia działalności handlowo – zaopatrzeniowej w zakładzie. Stanowią go butelki po napojach, pojemniki, folie.
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	10	Odpad stanowią uszkodzone opakowania z drewna typu skrzynie, palety, które służyły do paletyzowania i magazynowania produktów.
10.	15 01 04	Opakowania z metali	5	Odpad stanowią opakowania metalowe typu puszki, beczki, odcięte kawałki stalowych taśm opakowaniowych. Odpad powstaje przy pakowaniu wyrobów gotowych.
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	20	Odpad stanowią zużyte tkaniny bawełniane wykorzystywane do bieżącej obsługi i konserwacji maszyn i urządzeń oraz zużyta odzież ochronna.
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 06 02 13	15	Odpad stanowią nie nadające się do użytkowania komputery i inny sprzęt elektryczny i elektroniczny nie zawierający substancji niebezpiecznych.
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2	Odpad stanowią puste opakowania po tonerach do drukarek laserowych i kopiarek bez wałka światłoczułego, głowice do drukarek atramentowych, kasety do drukarek i kserokopiarek. Odpad powstaje w pomieszczeniach administracyjno - biurowych.
14.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów	15	Odpad powstaje w procesie wymiany i remontów pieców topialnych. Stanowią



		niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05		go odpady ceramiczne z wykładzin piecowych – tygle piecowe, oraz zużyte otuliny wlewk do wytopu aluminium.
15.	16 01 03	Zużyte opony	3	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji maszyn roboczych i środków transportu wewnątrzzakładowego.
16.	17 04 05	Żelazo i stal	200	Złom żelaza i stali pochodzi z demontażu wyeksploatowanych maszyn i urządzeń, będących na wyposażeniu zakładu oraz w wyniku prowadzonych remontów i rozbiórek w zakładzie.
17.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20	Odpad ten powstaje w wyniku prowadzonych w zakładzie remontów.
18.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	5	Odpad ten powstaje w wyniku czyszczenia/opróżniania separatorów koalescencyjnych.

### **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 5

L.p.	Emitor	opis źródła emisji	Wysokość emitora [m]	średnica wewnętrzna u wylotu komina [m]	przepływ w na wylocie z kominie lub wydajność wentylatora [Nm <sup>3</sup> /godz]	temperatura wylotowa gazów [°K]	czas emisji, [godz/rok]
<b>Linia technologiczna I</b>							
1.	<b>E1</b>	Linia obróbki masy formierskiej - zespół urządzeń - /3 szt. kruszarki, regenerator piasku – klasyfikator/	10	1	30 000	300	6240
2.	<b>E15</b>	Linia obróbki masy formierskiej – zespół urządzeń - /kruszarka, regenerator piasku – klasyfikator/	10	1	30 000	300	6240
3.	<b>Ew1</b>	Hala odlewni – nawa wybijania odlewów /kruszarka, wybijanie ręczne/ – wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
4.	<b>Ew2</b>	Hala odlewni – nawa wybijania odlewów /kruszarka, wybijanie ręczne/ – wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240

5.	<b>Ew3</b>	Hala odlewni – nawa wybijania odlewów /krusząka, wybijanie ręczne/ – wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
6.	<b>Ew4</b>	Hala odlewni – nawa wybijania odlewów /krusząka, wybijanie ręczne/ – wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
7.	<b>Ew5</b>	Hala odlewni – nawa formowania odlewów /mieszarko - zasypywarki/ – wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
8.	<b>Ew6</b>	Hala odlewni – nawa formowania odlewów /mieszarko - zasypywarki/ – wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
9.	<b>Ew7</b>	Hala odlewni – nawa formowania odlewów /mieszarko - zasypywarki/ – wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
10.	<b>Ew8</b>	Hala odlewni – nawa formowania odlewów /mieszarko - zasypywarki/ – wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
11.	<b>Ew9</b>	Hala odlewni – nawa formowania odlewów /mieszarko - zasypywarki/ – wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
12.	<b>Ew10</b>	Hala odlewni – nawa formowania odlewów /mieszarko - zasypywarki/ – wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
13.	<b>E6</b>	Stanowisko zgrubnej obróbki odlewów – 3 szt. oczyszczarki i 27 szt. kabin do ręcznego oczyszczania odlewów	10,0	1	30 000	293	6240
14.	<b>Ew11</b>	Hala odlewni – nawa oczyszczania odlewów /kabiny szlifarskie/ - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
15.	<b>Ew12</b>	Hala odlewni – nawa oczyszczania odlewów /kabiny szlifarskie/ - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
16.	<b>Ew13</b>	Hala odlewni – nawa oczyszczania odlewów /kabiny szlifarskie/ - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
17.	<b>Ew14</b>	Hala odlewni – nawa oczyszczania odlewów /kabiny szlifarskie/	9,5	0,54	3000	293	6240

		- wentylator dachowy					
18.	<b>Ew15</b>	Hala odlewni - oczyszczanie odlewów /kabiny szlifierskie/ - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
19.	<b>Ew16</b>	Hala odlewni – nawa oczyszczania odlewów /kabiny szlifierskie/ - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
20.	<b>Ew17</b>	Hala odlewni - nawa pakowania odlewów /ręczne pakowanie odlewów na paletach i przygotowanie do wysyłki/ - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
21.	<b>Ew18</b>	Hala odlewni - nawa pakowania odlewów /ręczne pakowanie odlewów na paletach i przygotowanie do wysyłki/ - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
22.	<b>Ew19</b>	Hala odlewni - nawa pakowania odlewów /ręczne pakowanie odlewów na paletach i przygotowanie do wysyłki/ - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
23.	<b>Ew20</b>	Hala odlewni - nawa odlewania w kokilach - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
24.	<b>Ew21</b>	Hala odlewni - nawa odlewania w kokilach - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
25.	<b>Ew22</b>	Hala odlewni - nawa odlewania w kokilach - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
26.	<b>Ew23</b>	Hala odlewni - nawa topienia aluminium w piecach elektrycznych - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
27.	<b>Ew24</b>	Hala odlewni - nawa topienia aluminium w piecach elektrycznych - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
28.	<b>Ew25</b>	Hala odlewni - nawa topienia aluminium w piecach elektrycznych - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
29.	<b>Ew26</b>	Hala odlewni - nawa topienia aluminium w piecach elektrycznych - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240

30.	<b>Ew27</b>	Hala odlewni - proces napawania /napawanie półautomatem spawalniczym/ - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
31.	<b>Ew28</b>	Hala odlewni - proces napawania /napawanie półautomatem spawalniczym/ - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
32.	<b>Ew29</b>	Hartownia – nawa pieców elektrycznych do nagrzewania przed hartowaniem i starzenia - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
33.	<b>Ew30</b>	Hartownia – nawa pieców elektrycznych do nagrzewania przed hartowaniem i starzenia - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
34.	<b>Ew31</b>	Hartownia – nawa pieców elektrycznych do nagrzewania przed hartowaniem i starzenia - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
35.	<b>Ew32</b>	Hartownia – nawa pieców elektrycznych do nagrzewania przed hartowaniem i starzenia - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
36.	<b>Ew33</b>	Hartownia – nawa pieców elektrycznych do nagrzewania przed hartowaniem i starzenia - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
37.	<b>Ew34</b>	Hartownia – nawa pieców elektrycznych do nagrzewania przed hartowaniem i starzenia - wentylator dachowy	9,5	0,54	3000	293	6240
38.	<b>E12</b>	Oczyszczarka do oczyszczania odlewów aluminiowych	10	0,45	11 000	293	6240
39.	<b>E12a</b>	10 stanowisk do oczyszczania ręcznego odlewów aluminiowych - (szlifierki tarczowe)	10	0,5	11 000	293	6240
40.	<b>Ew35</b>	Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów – nawa CNC /szlifierki ręczne/ - - wentylator dachowy	9,5	0,54	3 000	293	6240
41.	<b>Ew36</b>	Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów – nawa CNC /obrabiarki numeryczne/ - - wentylator dachowy	9,5	0,54	3 000	293	6240

42.	<b>Ew37</b>	Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów – nawa CNC /obrabiarki numeryczne/ - - wentylator dachowy	9,5	0,54	3 000	293	6240
43.	<b>Ew38</b>	Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów – nawa CNC /szlifierki ręczne/ - - wentylator dachowy	9,5	0,54	3 000	293	6240
44.	<b>Ew39</b>	Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów – nawa CNC /obrabiarki numeryczne/ - - wentylator dachowy	9,5	0,54	3 000	293	6240
45.	<b>Ew40</b>	Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów – nawa CNC /obrabiarki numeryczne/ - - wentylator dachowy	9,5	0,54	3 000	293	6240
46.	<b>E14</b>	Oczyszczarka w hali mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów	10	0,45	11 000	293	6240
<b>Linia technologiczna II</b>							
47.	<b>E1n</b>	piec topialny komorowy typ ST-G1T 2,5 w linii topienia aluminium	12	0,40		373	6240
48.	<b>E2n</b>	2 szt. - piece tyglowe przechylne typu KB 360/12 w linii topienia aluminium.	12	0,40		373	6240
49.	<b>E3n</b>	2 szt. - piece tyglowe przechylne typu KB 360/12 w linii topienia aluminium.	12	0,40		373	6240
50.	<b>E4n</b>	2 szt. - piece tyglowe przechylne typu KB 360/12 w linii topienia aluminium.	12	0,40		373	6240
51.	<b>E5n</b>	2 szt. - piece tyglowe przechylne typu KB 360/12 w linii topienia aluminium.	12	0,40		423	6240
52.	<b>E6n</b>	wypalarka piasku nr 1 – w linii regeneracji masy formierskiej	7	0,40	15 000	363	6240
53.	<b>E7n</b>	wypalarka piasku nr 2 – w linii regeneracji masy formierskiej	7	0,40	15 000	363	6240
54.	<b>E8n</b>	zespół stanowisk wlewania roztopionego aluminium do form i wibrator (kruszarka)	12	0,8	35 000	363	6240

		w linii odzysku masy formierskiej.					
55.	<b>E9n</b>	Stanowisko wybijania odlewów nr 1 – zespół urządzeń /krata, separator, podajniki i wibrator/ w linii wybijania odlewów.	12	0,8	35 000	293	6240
56.	<b>E10n</b>	Stanowisko wybijania odlewów nr 2 – zespół urządzeń /krata, separator, podajniki i wibrator/ w linii wybijania odlewów.	12	0,8	35 000	293	6240
57.	<b>E11n</b>	Śrutownica ręczna.	5	0,30	15 000	293	6240
58.	<b>E12n</b>	Śrutownica komorowa	5	0,30	11 000	293	6240
59.	<b>E13n</b>	Śrutownica komorowa	5	0,30	11 000	293	6240
60.	<b>E14n</b>	Śrutownica komorowa	5	0,30	11 000	293	6240
61.	<b>E15n</b>	Śrutownica komorowa	5	0,30	11 000	293	6240
62.	<b>Ew1n</b>	Hala nowej odlewni – nawa topienia aluminium /gazowe piece topialne/ - centrala wentylacyjna	12	0,54	7 000	293	6240
63.	<b>Ew2n</b>	Hala nowej odlewni – nawa topienia aluminium /gazowe piece topialne/ - centrala wentylacyjna	12	0,54	7 000	293	6240
64.	<b>Ew3n</b>	Hala nowej odlewni - nawa odlewania /pole odkładcze odlewów/ - centrala wentylacyjna	12	0,54	7 000	293	6240
65.	<b>Ew4n</b>	Hala nowej odlewni – nawa śrutownicy komorowej – centrala wentylacyjna	12	0,54	7 000	293	6240
66.	<b>Ew5n</b>	Hala nowej odlewni – nawa śrutownicy komorowej – centrala wentylacyjna	12	0,54	7 000	293	6240
67.	<b>Ew6n</b>	Hala nowej odlewni - nawa odlewania /pole odkładcze odlewów/ - centrala wentylacyjna	12	0,54	7 000	293	6240

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

Tabela 6

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
1.	E1	Linia przeróbki masy formierskiej (mieszarka, kruszarka, tarnik)	Odpylnia sucha – filtr workowy	90
2.	E6	Stanowisko obróbki odlewów – 2 szt. oczyszczarek typu BMD i 27 stanowisk oczyszczania ręcznego odlewów aluminiowych.	Odpylnia sucha. Układ filtrowentylacyjny firmy Donaldson – filtr workowy	90
3.	E12	Oczyszczarka w hali mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów.	Odpylnia sucha – typu CDR, z suchymi filtrami z mikrofibry	99
4.	E15	Linia przeróbki masy formierskiej (kruszarka, regeneracja piasku – klasyfikator)	Odpylnia sucha – filtr kartridżowe	99,9
4.	E12a	Odciąg miejscowy ze stanowisk szlifierskich - 10 stanowisk oczyszczania ręcznego odlewów aluminiowych (szlifierki tarczowe)	Odpylnia sucha – typu IMD firmy KONWENT S.A., z suchymi filtrami z mikrofibry	99
5.	E8n	Stanowiska wlewania roztopionego aluminium do form i wibrator (kruszarka) w linii odzysku masy formierskiej.	Odpylnia sucha – układ filtrujący typu MBT	90
6.	E9n	Stanowisko wybijania odlewów nr 1 – krata, separator, podajniki i wibrator	Odpylnia sucha – układ filtrujący typu MBT	90
7.	E10n	Stanowisko wybijania odlewów nr 2 – krata, separator, podajniki i wibrator.	Odpylnia sucha – układ filtrujący typu MBT	90
8.	E11n	Śrutownica ręczna.	Odpylnia sucha – system filtrów DM-FC	99
9.	E12n	Śrutownica komorowa	Odpylnia sucha – system filtrów TDS-R	96
10.	E13n	Śrutownica komorowa	Odpylnia sucha – system filtrów TDS-R	96
11.	E14n	Śrutownica komorowa	Odpylnia sucha – system filtrów TDS-R	96
12.	E15n	Śrutownica komorowa	Odpylnia sucha – system filtrów TDS-R	96

### III.2. Warunki emisji hałasu do środowiska.

#### III.2.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Tabela 7

L.p.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [h]	
			pora dzienna	pora nocna
1.	B1	Hala (Instalacja I)	16	8
2.	B2	Hala (Instalacja I)	16	8

3.	B3	Hala (Instalacja I)	16	8
4.	B4	Hala (Instalacja I)	16	8
5.	B5	Hala (Instalacja I)	16	8
6.	W1	Wentylator oczyszczarki (Instalacja I)	16	8
7.	W2	Wentylator dla stanowisk ślusarskich (Instalacja I)	16	8
8.	W3	Wentylator filtrów urządzeń odpylających (Instalacja I)	16	8
9.	W4	Wentylator filtrów urządzeń odpylających na obróbce mechanicznej (Instalacja I)	16	8
10.	W5 - W10	Wentylator dachowy DA <sub>S</sub> -250 (Instalacja I)	16	8
11.	W11 - W26	Wentylator dachowy PR 56/BB (Instalacja I)	16	8
12.	B6a, B6b	Nowa hala odlewni Al. (Instalacja II)	16	8
13.	W27 - W32	Centrala VS-500-R- SEES/RH/E (Instalacja II)	16	8
14.	W33 - W34	Centrala VS40-R-PH/SS (Instalacja II)	16	8
15.	W35	Centrala VS-55-R-PH/SS (Instalacja II)	16	8
16.	W36	Centrala VS40-R-PH/SS (Instalacja II)	16	8

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

#### III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

##### III.3.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 8

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad nie będzie magazynowany – przepompowywany będzie bezpośrednio ze zbiorników urządzeń do pojemników odbiorcy odpadu.
2.	12 01 16*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje	Odpad magazynowany będzie w opisanym nazwą i kodem odpadu zamykanym kontenerze ustawionym obok hali CNC. Miejsce magazynowania wyposażone jest w pojemnik z sorbentem.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w szczelnej metalowej beczce o pojemności 200 l – w zadanej zamykanej części wiaty do magazynowania odpadów. Pojemnik zabezpieczony będzie przykrywą i opisany nazwą i kodem odpadu. Miejsce magazynowania olejów zabezpieczone będzie przed dostępem osób postronnych oraz wyposażone w środek do zabezpieczania ewentualnych wycieków.



4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w szczelnej metalowej beczce o pojemności 200 l – w zadanej zamkniętej części wiaty do magazynowania odpadów. Pojemnik zabezpieczony będzie przykrywą i opisany nazwą i kodem odpadu. Miejsce magazynowania olejów zabezpieczone będzie przed dostępem osób postronnych oraz wyposażone będzie w środek do zabezpieczania ewentualnych wycieków.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Sorbenty i ubrania robocze magazynowane będą w opisanych nazwą i kodem pojemnikach lub beczkach w magazynie odpadów (wiata magazynowa). Zużyty wkład koalescencyjny nie będzie magazynowany na terenie zakładu. Bezpośrednio po wymianie w separatorze wywożony będzie do utylizacji przez serwisanta lub innego odbiorcę odpadu.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte lampy fluorescencyjne opakowane w oryginalne opakowania producenta magazynowane będą w wydzielonym opisanym nazwą i kodem miejscu magazynu odpadów (wiata magazynowej). Zużyte monitory komputerowe, kserokopiarki magazynowane będą w pojemniku, w wydzielonym opisanym nazwą i kodem miejscu magazynu odpadów (wiata magazynowej).
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad magazynowany będzie w szczelnym metalowym pojemniku w wydzielonym opisanym nazwą i kodem miejscu magazynu odpadów (wiata magazynowej).
8.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad magazynowany będzie w szczelnym metalowym pojemniku w wydzielonym i opisanym kodem i nazwą miejscu w magazynie odpadów (wiata magazynowa).
9.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpad nie będzie magazynowany. Z miejsca wytwarzania odpad jest wypompowywany przez uprawnionego odbiorcę i wywożony z terenu spółki.
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe wraz z elektrolitem	Odpad magazynowany będzie w magazynie odpadów (wiata magazynowa), w miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadu. Miejsce magazynowania wyposażone będzie w pojemnik z wapnem w celu likwidacji (neutralizacji) ewentualnych wycieków elektrolitu.
11.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpad nie będzie magazynowany – wybierany jest bezpośrednio z komory separatora do pojemników odbiorcy odpadu.

### III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 9

L.p.	<b>03 01 05</b>	Trociny, wióry, drewno	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach w magazynie odpadów (wiata magazynowa), w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
1.	<b>10 10 03</b>	Zgary i żużle odlewnicze	Odpad z miejsc wytwarzania (hali Odlewni) umieszczany będzie w 2 metalowych kontenerach umieszczonych w magazynie odpadów (wiata magazynowa), w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
2.	<b>10 10 08</b>	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Zużyta masa formierska nieprzydatna do odzysku, magazynowana będzie w metalowym pojemniku w magazynie odpadów (wiata magazynowa), w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
3.	<b>12 01 03</b>	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad magazynowany będzie w metalowych pojemnikach w magazynie odpadów (wiata magazynowa), w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
4.	<b>12 01 04</b>	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad magazynowany będzie w kontenerze w magazynie odpadów (wiata magazynowa), w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
5.	<b>12 01 21</b>	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad magazynowany będzie w drewnianych pojemnikach w magazynie odpadów (wiata magazynowa), w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
6.	<b>15 01 01</b>	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w drucianym koszu obok sprężarkowni w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu..
7.	<b>15 01 02</b>	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany będzie w siatkowych koszach w hali Oczyszczalni i CNC zaś pozostałe opakowania z tworzyw sztucznych magazynowane będą w szczelnych pojemnikach na utwardzonym terenie w magazynie odpadów (wiata magazynowa).
8.	<b>15 01 03</b>	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany będzie w kontenerze w magazynie odpadów (wiata magazynowa), w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
9.	<b>15 01 04</b>	Opakowania z metali	Odpad magazynowany będzie w kontenerze w magazynie odpadów (wiata magazynowa), w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
10.	<b>15 02 03</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte czyściwo magazynowane będzie w pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych w magazynie odpadów (wiata magazynowa), w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
11.	<b>16 02 14</b>	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 06 02 13	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach siatkowych w magazynie odpadów (wiata magazynowa), w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
12.	<b>16 02 16</b>	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad magazynowany będzie w oryginalnych opakowaniach producenta w opisanym kodem i nazwą pomieszczeniu w budynku biurowym.

13.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach siatkowych w magazynie odpadów (wiata magazynowa), w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
14.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad magazynowany będzie luzem w magazynie odpadów (wiata magazynowa), w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
15.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach w magazynie odpadów (wiata magazynowa), w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpad nie będzie magazynowany.
17.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpad nie będzie magazynowany – wybierany będzie bezpośrednio z komory separatora do pojemników odbiorcy odpadu i wywożony z terenu Zakładu.

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

#### III.3.2.1. Odpady niebezpieczne:

Tabela 10

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	R14, R15
2.	12 01 16*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje - wióra aluminiowe zanieczyszczone emulsją, olejami	R14
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R14
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R14
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	R14
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R14, R15
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	R14
8.	16 01 07*	Filtry olejowe	R14
9.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe wraz z elektrolitem	R4, R14, R13, R6
10.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	D2, D8, D15, R14
11.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	R9, R14

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

Tabela 11

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	03 01 05	Trociny, wióry, drewno	R1
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	R14, D5
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	R14, D5
4.	10 10 99	Inne nie wymienione odpady	R4
5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	R4, R14
6.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	R14, D5
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R5, R14
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R14
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R14
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R14
11.	15 01 04	Opakowania z metali	R4, R14
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R14
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 06 02 13	R4, R14
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R4, R14
15.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	R15, D5
16.	16 01 03	Zużyte opony	R1, R14
17.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R14
18.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14
19.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	R14, R15, D16

### III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami.

**III.3.3.1.** Odpady niebezpieczne gromadzone będą w specjalnych, szczelnych pojemnikach, przystosowanych do przechowywania danego rodzaju odpadów.

**III.3.3.2.** Miejsca magazynowania będą urządzone w sposób zapewniający bezpieczeństwo dla ludzi i środowiska, oznakowane i odpowiednio zabezpieczone.

**III.3.3.3.** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone.

**III.3.3.4.** Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych, w szczególności pojemności magazynów wymienionych w niniejszej decyzji oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

**III.3.3.5.** Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją opracowaną przez prowadzącego instalację.

### III.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów.

**III.4.1.** Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku.

Tabela 12

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg]/rok]
1.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	4

**III.4.2.** Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku.

Tabela 13

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	<p>Odpad magazynowany będzie w oznakowanych metalowych pojemnikach w magazynie surowców lub w magazynie odpadów (wiata magazynowa).</p> <p>Odpad magazynowany będzie również w pojemnikach metalowych, w nowej hali, w miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu.</p>

**III.4.3.** Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku.

Tabela 14

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Symbol odzysku	Opis metody odzysku
1.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	R4	Zakupywany złom miedzi kierowany będzie do pieców topialnych jako surowiec do wytopu.

### III.5. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

**III.5.1.** Pobór wody.

Woda na potrzeby instalacji pobierana jest z sieci wodociągowej administrowanej przez HSW – Wodociągi Sp. z o.o. i wykorzystywana będzie do celów sanitarnych i przemysłowych. Na dopływie wody do THONI ALUTEC Sp. z o.o. zainstalowane będą dwa liczniki do pomiaru ilości pobieranej wody do celów sanitarnych i do celów przemysłowych.

Tabela 15

Lp.	Przeznaczenie	Pobór wody [m <sup>3</sup> /d]
1	cele bytowe	40
2	cele przemysłowe	90

## II.5.2. Odprowadzanie ścieków z instalacji.

Ścieki przemysłowe będące mieszaniną ścieków bytowych i przemysłowych wprowadzane będą do kanalizacji stanowiącej własność HSW – Wodociągi Sp. z o.o w ilości:

$$Q_{\max \text{ dob.}} = 150 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{śr. dob.}} = 90 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\max. \text{ h}} = 80 \text{ m}^3/\text{h}$$

Stężenia zanieczyszczeń w mieszaninie ścieków z instalacji wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW – Wodociągi Sp. z o.o.

Tabela 16

Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalna wartość wskaźnika
- azot amonowy	mg/dm <sup>3</sup>	20
- fosfor ogólny	mgP/dm <sup>3</sup>	5
- węglowodory ropopochodne	mg/dm <sup>3</sup>	15
- substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/dm <sup>3</sup>	60
- cynk	mgZn/dm <sup>3</sup>	2,0
- miedź	mgCu/dm <sup>3</sup>	0,5
- nikiel	mgNi/dm <sup>3</sup>	0,5
- chrom <sup>+6</sup>	mgCr <sup>+6</sup> /dm <sup>3</sup>	0,1
- fenole lotne	mg/dm <sup>3</sup>	0,1
- ołów	mgPb/dm <sup>3</sup>	0,5

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

### IV.1. Maksymalną ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji.

Tabela 17

Rodzaj surowca	zużycie
aluminium pierwotne	1 2000 Mg/rok
argon	40 tys. m <sup>3</sup> /rok
dodatki stopowe:	
złom miedzi	2 Mg/rok
magnez	20 Mg/rok
krzem metaliczny i kawałkowy	55 Mg/rok
cynk techniczny	38 Mg/rok
Stront	10 Mg/rok
aluminium – tytan	4 Mg/rok

sole odżużlające	50 Mg/rok
inne	120 Mg/rok

#### IV.2. Zużycie paliw i energii dla potrzeb własnych instalacji.

Tabela 18

Rodzaj paliwa/energia	zużycie
gaz ziemny	5,0 mln. m <sup>3</sup> /rok
energia elektryczna	10 tys. MWh/rok

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

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

###### V.1.1. Monitoring procesu topienia.

Proces topienia aluminium będzie odbywać się w piecach gazowych jak i elektrycznych. Monitoringowi podlegają takie parametry jak: temperatura wytopu, temperatura zalewania, skład chemiczny.

Temperatura wytopu aluminium mierzona będzie za pomocą termopar przenośnych.

Pomiar temperatury zalewania dokonywany będzie również przy użyciu termopar przenośnych. Temperatura zalewania powinna mieścić się w zakresie 680-730 °C.

Z każdego wytopu wykonywane będą próbki, które badane będą na spektrometrze. Na podstawie tych badań określa się prawidłowość składu chemicznego materiału. Dodatkowo wykonywane są badania gęstości wytopu.

###### V.1.2. Monitoring procesu obróbki cieplnej.

Proces hartowania jest procesem sterowanym automatycznie w którym monitorowane będą: temperatura nagrzania pieca, temperatura i czas hartowania.

Po procesie obróbki cieplnej prowadzona będzie kontrola jakości w kabinie penetracyjnej do wykrywania wad powierzchniowych i w pomieszczeniu rentgena do wykrywania wad wewnętrznych.

###### V.1.3. Monitoring zużycia mediów.

- Poszczególne węzły instalacji będą monitorowane w zakresie zużycia energii elektrycznej i paliwa.
- Pomiar ilości wykorzystanej energii elektrycznej prowadzony będzie w oparciu o odczyt wskazań układów pomiarowo – rozliczeniowych zainstalowanych na 2 (węzłach) przyłączach w cyklu miesięcznym i będzie odnotowywany w rejestrze.
- Pomiar ilości zużywanego gazu ziemnego – pomiar ciągle prowadzony będzie w oparciu o legalizowane urządzenia pomiarowo – rozliczeniowe służące do comiesięcznego rozliczania z dostawcą – zapisy w rejestrze.

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

V.2.1. Stanowiska pomiarowe będzie na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

V.2.2. Pomiar stężeń substancji w powietrzu należy wykonywać zgodnie z obowiązującymi metodami i Polskimi Normami.

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

Tabela Nr 19

Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczenie zanieczyszczenia
E6n, E7n	co najmniej raz w roku	Pył ogółem, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla
E6, E12, E12a, E9n, E10n, E11n, E12n, E13n, E14, E14n, E15n	co najmniej raz w roku	Pył ogółem
E1, E15, E8n	co najmniej raz w roku	Pył ogółem, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, formaldehyd, toluen, alkohol furfurylowy
E1n, E2n, E3n, E4n, E5n	co najmniej raz w roku	Pył ogółem, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla, chlorowódor, cynk, miedź, żelazo

## V.3. Pomiary emisji hałasu do środowiska.

V.3.1 Punkty referencyjne pomiaru hałasu z THONI ALUTEC Sp. z o.o. zlokalizowane będą granicy zakładu na kierunkach terenów podlegających ochronie akustycznej, tj. na kierunku wschodnim, gdzie w odległości około 3200 m od instalacji znajduje się osiedle Hutnik w Stalowej Woli oraz na kierunku północnym, gdzie w odległości 4000 m znajduje się osiedle Metalowców. w punktach referencyjnych P1, P2 i P3 o współrzędnych:

P1 – N 50,53588° ; E 20,03533°

P2 – N 50,53640° ; E 22,03836°

P3 – N 50,53580° ; E 22,04010°

V.3.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 7.

## V.4. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

### V.4.1. Monitoring ilości ujmowanej wody

Urządzenia pomiarowe ilości zużywanej wody (wodomierze) znajdować się będą w komorze pomiarowej zlokalizowanej na terenie THONI ALUTEC Sp. z o.o. w miejscu zaznaczonym na schemacie graficznym stanowiącym załącznik nr 2 do niniejszej decyzji.

V.4.2. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

V.4.3. Ilość ścieków będzie określana na podstawie odczytów rzeczywistego zużycia wody według wskazań wodomierzy służących do pomiaru ilości pobieranej wody oraz szacowanej ilości bezzwrotnego zużycia wody przemysłowej na potrzeby uzupełnienia wody w obiegach chłodniczych.



**V.4.4.** Pomiary jakości ścieków z instalacji wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych należy wykonywać dla wskaźników wskaźnikach określonych w Tabeli Nr 16, z częstotliwością raz na kwartał. Punktem poboru próbek do badań będzie studzienka D9 zaznaczona na schemacie graficznym stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszej decyzji.

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

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

**VI.2** O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

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

**VII.1.** Pomieszczenia produkcyjne wyposażone będą w system zapobiegający wydostaniu się substancji niebezpiecznych na zewnątrz w postaci wanień przechwytywych.

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

**VII.3.** Zastosowanie zabezpieczeń elektronicznych instalacji elektrycznych, ogranicza czas trwania zwarcia elektrycznego oraz zapewnia wyłączenie spod napięcia uszkodzonego odcinka sieci elektrycznej.

**VII.4.** W celu przeciwdziałania przeciążeniu obwodów elektrycznych przewidziano zastosowane zostaną zabezpieczenia sygnalizujące lub wyłączające przeciążone urządzenia elektryczne.

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

**VIII.1.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

**VIII.2.** Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

**VIII.3.** Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

**VIII.4.** Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów, wyrobów i odpadów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

**VIII.5.** Drogi i place będą utrzymywane w czystości i porządku.

**VIII.6.** Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w punkcie II decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

**VIII.7.** Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V decyzji.

**VIII.8.** Prowadzona będzie stała kontrola zużycia energii.

### **IX. Dodatkowe wymagania.**

**IX.1.** Wszystkie piece tyglowe zostaną wyposażone w pokrywy odsuwane w terminie do dnia 30.09.2009 r. Uwalniane podczas wytopu zanieczyszczenia wychwytywane będą przez centralny układ wentylacyjno filtrujący o wydajności 35 000 m<sup>3</sup>/h połączony z emitorem **E8n**.

**IX.2.** Stanowisko rafinacji, podgrzewania, modyfikacji i rozdrabniania ziarna zostanie wyposażone w okapy odciągowe zapewniające właściwe odprowadzenie zanieczyszczeń ze strefy ich uwalniania w terminie do 30 września 2009 r. Wydajność instalacji wentylacyjnej dobrana będzie tak, by wyeliminować emisję niezorganizowaną do atmosfery

**IX.3.** Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach V.2, V.3 i V.4 będą przedkładane Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

### **X. Pozwolenie obowiązuje do dnia 30 lipca 2019 roku.**

#### **Uzasadnienie**

Firma ALUTEC Sp. z o.o. Odlewnia Aluminium wystąpiła do Marszałka województwa Podkarpackiego z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla dwóch instalacji do wtórnego wytopu aluminium o łącznej zdolności produkcyjnej 226 Mg/dobę. Pismem z dnia 27.03.2009r. Strona powiadomiła o zmianie w dniu 26.03.2009r. nazwy Spółki na: THONI ALUTEC Sp. z o.o.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z punktem 2 podpunkt 6) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji służących do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej.

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

Pismem z dnia 25 lutego 2008r. znak: RŚ.VI.7660-141/08 zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został

umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicach ogłoszeń THONI ALUTEC Sp. z o.o. , Urzędu Miasta w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 24 kwietnia 2008 r. znak: RŚ.VI.7660-14/1/08 wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone 27 maja 2008 r. Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

- **„Reference Dokument on Best Available Techniques in the Non Ferrous Metals Industries**, 2001, Europejskie Biuro IPPC w Sewilli (Najlepsze dostępne techniki dla produkcji i przetwórstwa metali nieżelaznych) oraz poradnik wydany przez Ministerstwo Środowiska w 2007 r. opracowany na podstawie ww. BREF-u oraz niepublikowanej dokumentacji technik i technologii stosowanych przez krajowych producentów miedzi, metali szlachetnych, cynku, ołowiu, aluminium i wyrobów z tych metali.
- **„Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry”**, 2005 Europejskie Biuro IPPC w Sewilli (Dokument dla Najlepszych Dostępnych Technik dotyczących Kuźni i Odlewni).
- **“Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage of Bul or Dangerous Materials**, 2006 r., Europejskie Biuro IPPC w Sewilli (Dokument referencyjny BREF dotyczący zastosowania Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu).
- **„Reference Document on the General Principles of Monitoring”**, 2003 Europejskie Biuro IPPC w Sewilli (Dokument referencyjny BREF dotyczący generalnych zasad monitoringu).
- **„Reference Document on Economics and Cross – Media Effects”**, 2006 Europejskie Biuro IPPC w Sewilli, (Dokument referencyjny dotyczący gospodarki i skutków przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska).

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT)

Minimalne wymagania charakteryzujące NDT dla ograniczania lub wyeliminowania emisji do środowiska	Zastosowanie w THONI ALUTEC Sp. z o.o.
<p><b>Polityka firmy:</b> Sformułowana strategia firmy w zakresie ochrony środowiska przez najwyższe kierownictwo i jego realizacja</p>	<p>THONI ALUTEC Sp. z o.o. posiada wdrożony system zarządzania jakością zgodnie z normą PN-EN ISO 9001:2000 dla procesów mechanicznej obróbki i badań stopów odlewów. Dokumenty systemu formułują strategię firmy w zakresie ochrony środowiska. Zakład zamierza rozszerzyć zakres certyfikacji na wszystkie procesy produkcyjne.</p>

Struktura organizacyjna uwzględniająca odpowiedzialność za ochronę środowiska na wszystkich szczeblach.	Działania w zakresie ochrony środowiska koordynuje specjalista ds. bhp, ppoż. i ochrony środowiska. Zasady odpowiedzialności są jasno określone.
Obliczanie kosztów, surowców, mediów oraz kosztów z tytułu gospodarczego korzystania ze środowiska.	Bieżące rozliczenia dokonywane są przez służby finansowe, obliczenia kosztów gospodarczego korzystania ze środowiska prowadzi specjalista ds. bhp, ppoż. i ochrony środowiska.
<b>Projektowanie procesu:</b> Identyfikacja zagrożeń dla środowiska przez surowce, produkty.	Zakład posiada karty charakterystyki substancji zidentyfikowanych jako niebezpieczne.
Bieżąca kontrola dostaw materiałów do produkcji w zakresie ich jakości i bezpieczeństwa dla środowiska	Zakład posiada wdrożony system monitorowania dostaw surowców, materiałów i paliw
<b>Magazynowanie, przeładunek i dystrybucja wewnętrzna stosowanych materiałów:</b> Magazynowanie poszczególnych dostarczanych materiałów w sposób selektywny, zapobiegający zanieczyszczeniom i zagrożeniom podczas magazynowania.	Materiały i surowce są składowane i magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich obiektach i urządzeniach zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi gospodarki magazynowej. Aluminium w postaci „gąsek” jest surowcem niepyłącym. Piasek formierski magazynowany jest w silosach.
Organizowanie miejsc magazynowania materiałów w sposób nie powodujący zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych	Obiekty i urządzenia do magazynowania surowców, paliw, materiałów i produktów posiadają zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem środowiska. Aluminium w postaci „gąsek” jest surowcem niepyłącym. Piasek formierski magazynowany jest w silosach. Stanowiska do wybijania odlewów zaopatrzone są w filtry o dużej skuteczności.
Stosowanie pneumatycznego lub mechanicznego rozładunku, transportu i dozowania materiałów sypkich (piasku).	W THONI ALUTEC Sp. z o.o. zastosowano pneumatyczne przenośniki piasku. Materiały sypkie magazynowane są w silosach.
Wykorzystanie opakowań wielokrotnego użycia lub opakowań wielkogabarytowych do transportu i magazynowania materiałów	Gospodarka materiałowa wykorzystuje opakowania zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi wykorzystania opakowań.
Magazynowanie zużytych materiałów w sposób pozwalający na ich ponowne wykorzystanie, recykling lub odbiór.	Materiały zużyte są selektywnie składowane w specjalnie do tego celu przeznaczonych miejscach.
<b>Prowadzenie procesu:</b> Kontrola stabilności, wydajności i bezawaryjna praca.	Stały nadzór przeszkolonych pracowników nad przebiegiem poszczególnych operacji przebiegających pod kontrolą aparatury kontrolno – pomiarowej. Kontrola jakości produktów.
System szkoleń z uwzględnieniem zasad ochrony środowiska.	Okresowe szkolenia zgodnie z harmonogramem – wg SZJ.
Prowadzenie operacji w sposób ciągły.	Linie do topienia i odlewania aluminium pracują w sposób ciągły. Przerwy w pracy związane są z remontami lub brakiem zapotrzebowania na produkty.
Stosowanie czystych paliw (o niskiej zawartości siarki) w piecach do obróbki cieplnej	Zakład opala wszystkie urządzenia gazem ziemnym wysokometanowym GZ 50 o niskiej zawartości siarki

<p>Zastosowanie następujących środków, w zakresie efektywności energetycznej, w szczególności dla pieców grzewczych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skuteczny system zarządzania energią poprzez ustanowienie polityki energetycznej, kontrola zużycia nośników energii, podnoszenie świadomości pracowników w zakresie poszanowania energii,</li> <li>- palniki drugiej generacji o niskiej emisji tlenków azotu w porównaniu do ilości tlenków azotu w palnikach konwencjonalnych (możliwe jest ograniczenie ilości tlenków azotu o około 65%),</li> <li>- optymalizację systemów grzewczych,</li> <li>- zarządzanie i planowanie pracy pieców w celu minimalizacji czasu przestoju,</li> <li>- regularne sprawdzanie i utrzymanie sprawności technicznej instalacji,</li> <li>- regularne czyszczenie powierzchni grzewczych i urządzeń doprowadzających ciepło,</li> <li>- wyłączanie urządzeń/oświetlenia kiedy nie są wykorzystywane,</li> <li>- dobra izolacja cieplna, w tym zamontowanie szczelnych bram, pokryw, kotar, uszczelnienie okien.,</li> <li>- stosowanie energooszczędnego oświetlenia, systemów sterowania, lokalnych podgrzewaczy wody.</li> </ul>	<p>W THONI ALUTEC Sp. z o.o. działania w zakresie efektywnej gospodarki energetycznej obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- opalanie pieców gazem ziemnym wysokometanowym wyposażone w palniki niskoemisyjne,</li> <li>- stosowanie odzysku ciepła gazów odlotowych poprzez rekuperatory,</li> <li>- kontrolę pracy pieców za pomocą aparatury kontrolno-pomiarowej z prowadzeniem pomiarów i odczytów,</li> <li>- układ palników z regulacją stosunku gaz/powietrze,</li> <li>- regulacja temperatury podgrzewu od wymogów jakościowych wyrobów,</li> <li>- prowadzenie procesów produkcyjnych w zamkniętych halach produkcyjnych.</li> </ul>
<p>Stosowanie czystych materiałów wsadowych.</p>	<p>W zakładzie wsadem jest aluminium w postaci „gąsek” oraz dodatki stopowe w postaci złomu miedzi, brązu i mosiądzu. Nie stosuje się złomu aluminiowego</p>
<p>Stosowanie pokryw na tyglach.</p>	<p>Wszystkie piece topialne tyglowe, komorowe i elektryczne posiadać będą pokrywy.</p>
<p>Stosowanie zautomatyzowanych pieców z kontrolą spalania i rekuperacją.</p>	<p>Urządzenia grzewcze posiadają aparaturę kontrolno – pomiarową do sterowania i kontroli procesu produkcyjnego.</p>
<p>Stosowanie indukcyjnych pieców elektrycznych średniej częstotliwości (250 Hz).</p>	<p>W THONI ALUTEC Sp. z o.o. stosowane są piece elektryczne do odlewania w kokilach średniej częstotliwości.</p>
<p>Minimalizacja zużycia spoiw i utwardzaczy oraz strat osnowy ziarnowej.</p>	<p>Stosowanie mieszarki – nasypywarek firmy Eurotek z technologią sterowania i kompensacją temperaturą piasku i otoczenia. Zapewnia to minimalne zużycie spoiwa, wysoką trwałość formy w zmiennych warunkach otoczenia.</p>
<p>Kontrola jakości piasku formierskiego.</p>	<p>Stosowanie klasyfikatora/regeneratora fluidyzacyjnego – schładzanie piasku, segregacja pod względem wielkości.</p>
<p>Regeneracja zużytej osnowy ziarnowej.</p>	<p>Zastosowano regenerację termiczną – wypalarki piasku.</p>
<p>Oczyszczanie odlewów: Stosowanie technik odpylania gwarantujących emisję pyłów w przedziale 5 – 20 mg/Nm<sup>3</sup>.</p>	<p>Stosowane są odpylnie suche gwarantujące (gwarancja producenta) dotrzymanie stężenia pyłu na poziomie 2 i 4 mg/Nm<sup>3</sup>.</p>
<p>Wychwytywanie i oczyszczanie gazów odlotowych ze stanowisk oczyszczarek i szlifowania. Sprawność urządzeń odpylających (filtry 95-97%)</p>	<p>Urządzenia służące do oczyszczania powierzchni wyrobów posiadają filtry suche o sprawności 96 - 99%.</p>
<p>Planowanie i przeprowadzanie okresowych przeglądów, remontów i konserwacji.</p>	<p>Zakład posiada wdrożony system przeglądów, remontów i kontroli i konserwacji urządzeń i linii technologicznych.</p>

<p>Dla pieców tyglowych: indukcyjnych, oporowych i opalanych gazem zalecane poziomy emisji NDT określono dla:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pyłów: 1 –20 mg/Nm<sup>3</sup> lub 0,1 – 1 kg/Mg metalu,</li> <li>- chlorowodoru: 3 mg/Nm<sup>3</sup>,</li> <li>- dwutlenku siarki: 15 mg/Nm<sup>3</sup>,</li> <li>- tlenków azotu: 50 mg/Nm<sup>3</sup>,</li> <li>- tlenku węgla: 5 mg/Nm<sup>3</sup>.</li> </ul>	<p>Stosowane są piece topialne komorowe i tyglowe, gdzie stężenie pyłów i substancji są poniżej poziomów emisji NDT i wynoszą:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pyłów: 10-16 mg/Nm<sup>3</sup>,</li> <li>- chlorowodoru: 1-2 mg/Nm<sup>3</sup>,</li> <li>- dwutlenku siarki: 10-12 mg/Nm<sup>3</sup>,</li> <li>- tlenków azotu: 20-40 mg/Nm<sup>3</sup>,</li> <li>- tlenku węgla: 3-4 mg/Nm<sup>3</sup>.</li> </ul>
<p>Zalecane poziomy emisji NDT dla procesu wykonywania rdzeni:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pył: 5 – 20 mg/Nm<sup>3</sup>,</li> <li>- aminy: 5 mg/Nm<sup>3</sup>.</li> </ul>	<p>Stężenia substancji na linii produkcji form wynoszą:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 14 mg/Nm<sup>3</sup> dla pyłów,</li> <li>- 0,23 mg/Nm<sup>3</sup> dla formaldehydu.</li> </ul> <p>Wyniki obliczeń emisji i rozprzestrzeniania zanieczyszczeń wskazują na brak przekroczeń wielkości dopuszczanych i poziomów odniesienia określonych prawem krajowym.</p>
<p>Zalecane poziomy emisji NDT w procesie regeneracji termicznej zużytych mas formierskich:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pył: 5 – 20 mg/Nm<sup>3</sup>,</li> <li>- dwutlenek siarki: 120 mg/Nm<sup>3</sup>,</li> <li>- tlenki azotu: 150 mg/Nm<sup>3</sup>.</li> </ul>	<p>Stężenia substancji mieszczą się w zalecanych wielkościach granicznych.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pył: 15-20 mg/Nm<sup>3</sup>,</li> <li>- dwutlenek siarki: 100-110 mg/Nm<sup>3</sup>,</li> <li>- tlenki azotu: 100-130 mg/Nm<sup>3</sup>.</li> </ul>
<p><b><u>Ogólne zasady BAT w gospodarce wodno – ściekowej obejmują:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ustalony i udokumentowany przebieg kanalizacji, z lokalizacją studzienek i pompowni,</li> <li>- ustalenie zasad inspekcji i kontroli systemu rozprowadzania wody oraz odprowadzania ścieków,</li> <li>- stosowanie zamkniętych obiegów wodnych, z podczyszczaniem w razie potrzeby i jej wykorzystaniem w innych procesach.</li> </ul>	<p>Na terenie THONI ALUTEC Sp. z o.o.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przebieg urządzeń kanalizacyjnych na terenie zakładu jest udokumentowany,</li> <li>- woda pobierana jest z sieci na podstawie umowy z dostawcą – kontrola ilości pobieranej wody poprzez zainstalowane wodomierze,</li> <li>- woda na potrzeby technologiczne krąży w obiegu zamkniętym i jest stosowana do chłodzenia piasku w klasyfikatorze i po wypaleniu (regeneracji termicznej),</li> <li>- ścieki przemysłowe i ścieki socjalne odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej,</li> <li>- ilość odprowadzanych ścieków szacowana jest na podstawie pomiaru wody pobranej (wodomierze),</li> <li>- wody deszczowe odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej.</li> </ul>
<p><b><u>Emisje zanieczyszczeń do wody:</u></b></p> <p>Stosowanie szczelnych systemów chłodzenia lub systemu chłodzenia powietrzem.</p>	<p>Zastosowano szczelne systemy chłodzenia. Spółka posiada wewnętrzne obiegi zamknięte wody chodzącej.</p>
<p>Stosowanie do budowy instalacji wodnych materiałów niekorodujących.</p>	<p>Instalacje wodne wykonano z polipropylenu i stali kwasoodpornej.</p>
<p>Zapobieganie powstawania ścieków z miejsc magazynowania zanieczyszczonego złomu poprzez zadaszenie i utwardzenie podłoża.</p>	<p>Złom miedzi, brązu i mosiądzu magazynowany będzie w oznakowanych metalowych pojemnikach w magazynie surowców lub w magazynie odpadów (wiata magazynowa) oraz w pojemnikach metalowych, w nowej hali, w miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu.</p>
<p>Oczyszczanie spływów powierzchniowych w separatorach.</p>	<p>Zastosowano separatory koalescencyjne z przelewem burzowym do oczyszczania spływów powierzchniowych z terenów utwardzonych w spółce.</p>
<p><b><u>Ochrona wód podziemnych:</u></b></p> <p>Zabezpieczenie wanien i zbiorników z chemikaliami przed skutkami wycieków.</p>	<p>Zbiorniki w których dostarczane oraz przechowywane są substancje chemiczne stosowane w procesie wytwarzania masy formierskiej o pojemności ok. 1000 l ustawione są w pomieszczeniach z szczelnym betonowym</p>

	podłożem.
Utwardzenie powierzchni produkcyjnej i magazynowej.	Wszystkie pomieszczenia, place postojowe i manewrowe oraz miejsca przeładunku surowców mają powierzchnię utwardzoną w sposób szczelny.
<b><u>Wartości referencyjne BAT w zakresie ilości i składu ścieków w instalacji odlewni:</u></b> - w przypadku odprowadzania ścieków do kanalizacji – parametry zgodne są z umową zawartą z odbiorcą ścieków.	Parametry ścieków odprowadzanych do kanalizacji zgodnie z systematycznie wykonywanymi badaniami spełniającymi warunki umowy odbiorcy ścieków.
<b><u>Ogólne zasady w ramach BAT, w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:</u></b> - zapobieganie i ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów, - prowadzenie segregacji odpadów, tam gdzie to możliwe, - ewidencja sposobu postępowania z odpadami, - zapewnienie właściwych warunków magazynowania odpadów, zwłaszcza odpadów niebezpiecznych, - uwzględnienie w procedurach postępowania szczególnych właściwości odpadów, - maksymalizacja odzysku i recyklingu odpadów.	Działania THONI ALUTEC Sp. z o.o. w zakresie gospodarki odpadowej: - identyfikacja źródeł i pochodzenia odpadów z określeniem ich właściwości (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne), - selektywne magazynowanie poszczególnych rodzajów odpadów – tak aby był możliwy ich odzysk lub unieszkodliwienie, - wydzielenie miejsc magazynowania odpadów, - zdecydowaną większość odpadów stanowi zużyta masa formierska odzyskiwana w procesie produkcyjnym oraz złom aluminium kierowany do ponownego wytopu poza terenem zakładu.
<b><u>Minimalne zalecenia w zakresie monitoringu:</u></b> - prowadzenie ewidencji odpadów i nadzoru nad miejscami ich magazynowania.	Monitoring postępowania z odpadami obejmuje: - ewidencję odpadów zgodnie z wymogami prawa krajowego (karty ewidencji i przekazania odpadów), - instrukcję wewnętrzną określającą postępowanie z odpadami.
<b><u>Zasady BAT dotyczące ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem obejmują:</u></b> - ograniczanie emisji pyłów na wszystkich etapach procesu, W procesach spalania paliw: - wybór odpowiedniego paliwa, - ograniczenie temperatury podgrzewania powietrza – wybór pomiędzy oszczędzaniem energii a emisją tlenków azotu: ograniczenia zużycia energii oraz ograniczania ilości SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub> i CO wobec potencjalnie większej emisji tlenków azotu z powodu podgrzewania powietrza spalania, - stosowanie dalszych środków redukcji NO <sub>x</sub> – selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) i selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w piecach grzewczych, - wykorzystanie powszechnie stosowanych ograniczania emisji, w przypadku ryzyka przekroczenia standardów jakości środowiska.	Podstawowe działania prowadzone w THONI ALUTEC Sp. z o.o. w zakresie ograniczania emisji do powietrza to: - zastosowanie opalania pieców gazem ziemnym wysokometanowym, - podstawowa technika ograniczania emisji gazowych, przede wszystkim NO <sub>x</sub> obejmuje automatyczną kontrolę stosunku gaz/powietrze w piecach, - kanały spalin odprowadzają spaliny do własnego lub wspólnych emitorów, - wyniki obliczeń emisji nie wskazują na konieczność instalacji urządzeń ochrony atmosfery.
<b><u>Ogólne wytyczne w zakresie postępowania z hałasem obejmują:</u></b> - identyfikację źródeł hałasu i ich charakterystyki, - pomiary wielkości emisji, - ograniczenia emisji hałasu do środowiska w przypadku stwierdzenia ryzyka przekroczeń – min. Lokalizacja urządzeń hałasotwórczych wewnątrz pomieszczeń, stosowanie wyciszeń i obudów dźwiękochłonnych, wdrożenie planów przeglądów i remontów, wymiany urządzeń.	Działania w zakresie ochrony przed hałasem obejmują: - urządzenia produkcyjne i służące ochronie środowiska podlegają przeglądom i remontom zgodnie z procedurą wewnętrzną, - procesy produkcyjne powodujące hałas prowadzone są wewnątrz budynków technologicznych.

<p>W dokumentach referencyjnych BREF dla odlewni nie przedstawiono żadnych szczegółowych informacji dotyczących poziomów hałasu. W związku z powyższym można uznać, że instalacja spełnia wymogi BAT w zakresie emisji hałasu, w przypadku gdy nie przekracza standardów jakości środowiska na granicy z terenami podlegającymi ochronie akustycznej zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. 2007 nr 120 poz. 826).</p>	<p>Przeprowadzone obliczenia propagacji dźwięków emitowanych przez THONI ALUTEC Sp. z o.o. pozwalają stwierdzić, że praca instalacji IPPC w tym zakładzie nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach podlegających ochronie akustycznej.</p>
<p>Minimalne zalecenia w zakresie monitoringu hałasu: - monitoring emisji hałasu w środowisku poza zakładem co 2 lata.</p>	<p>Od 2008 r. monitoring hałasu prowadzony będzie zgodnie z wymogami prawa krajowego co 2 lata.</p>
<p>Zalecenia BAT w zakresie zarządzania: - eksploatacja instalacji obejmuje wdrożenie sformalizowanego systemu zarządzania. Szczególnie zaleca się wdrożenie i przestrzeganie procedur certyfikowanego systemu zarządzania środowiskowego w oparciu o przyjęte w UE standardy ISO 14000 lub EMAS.</p>	<p>THONI ALUTEC Sp. z o.o. posiada wdrożony i certyfikowany system zarządzania w oparciu o normę serii EN PN ISO 9001:2000 obejmującą proces mechanicznej obróbki odlewów i badania odlewów ze stopów aluminium. Procedury postępowania i zasady kontroli procesów obróbki oraz wykonywania analiz i pomiarów jakości wraz z zakresami odpowiedzialności określono w „Księdze jakości”. Rozważane jest wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego wg ISO 14001.</p>
<p>Zgodnie z ustawą – Prawo ochrony środowiska zakład zobowiązany jest: - podjąć środki zapobiegające poważnym awariom przemysłowym lub zmniejszającym do minimum powodowane przez nie zagrożenia dla środowiska” (Art. 207 ust.1 ) także w sytuacjach, gdy zakład nie jest zaliczany do instalacji mogących powodować „poważną awarię” (art. 208 ust. 2 pkt 2f). Zaleca się stosowanie, powszechnie przyjętych w przemyśle, standardowych procedur zapobiegania i postępowania w sytuacjach awaryjnych, w tym min.: - identyfikacje zagrożeń (rejestr substancji w zakładzie), - system kontroli surowców i materiałów na terenie zakładu, - identyfikacja potencjalnych sytuacji awaryjnych, - urządzenia chroniące przed fizycznym uszkodzeniem instalacji, - urządzenia chroniące przed rozprzestrzenianiem się zanieczyszczeń, - techniki i procedury przy napełnianiu i eksploatacji zbiorników, - urządzenia rezerwowe, - zakresy odpowiedzialności w sytuacjach awaryjnych.</p>	<p>Prowadzone działania w zakresie postępowania w sytuacjach awaryjnych: - na podstawie warunków określonych prawem THONI ALUTEC Sp. z o.o. nie jest zakładem, na terenie którego może wstąpić „poważna awaria przemysłowa”. Zasięg oddziaływania i zagrożenia dla zdrowia, ludzi i środowiska w przypadku zaistnienia awarii w odlewni uznaje się za miejscowe i niewielkie. Głównym zagrożeniem jest ryzyko zaistnienia pożaru. THONI ALUTEC Sp. z o.o. posiada instrukcje postępowania na wypadek pożaru, w której określono charakterystyki obiektów szczególnie niebezpiecznych oraz określono sposoby postępowania w przypadku: zaistnienia pożaru, braku dostawy czynników energetycznych. Istnieje także instrukcja w zakresie gospodarowania materiałami niebezpiecznymi.</p>

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



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

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

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

We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Emisja alkoholu furfurylowego, tlenu azotu, dwutlenku siarki, kwasu siarkowego, formaldehydu, pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM 10, tlenu węgla, toluenu, chlorowodoru, cynku, miedzi i żelaza, nie powoduje przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu oraz emisja pyłu PM10, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki i tlenu węgla nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza określonych w niniejszej decyzji.

Pobór wody dla potrzeb instalacji bezpośrednio ze środowiska nie występuje. Woda dla potrzeb sanitarno oraz technologicznych instalacji będzie pobierana z sieci wodociągowej administrowanej przez HSW – Wodociągi Sp. z o.o.

Ścieki powstające w związku z eksploatacją instalacji również nie są odprowadzane bezpośrednio do środowiska.

Ścieki przemysłowe będące mieszaniną ścieków przemysłowych (ścieków z mycia myjnią typu Karcher, ścieków z wymiany wody w wannie do badania szczelności i ścieków z wymiany wody w wannie do hartowania w wodzie) oraz ścieków bytowych oraz ścieki opadowo roztopowe odprowadzane będą do kanalizacji stanowiącej własność HSW – Wodociągi Sp. z o.o.

Warunki odprowadzanie ścieków z instalacji do urządzeń kanalizacyjnych określono w punkcie III.5 decyzji zgodnie z wnioskiem zakładu.

Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów jakości odprowadzanych ścieków określono w oparciu o wnioski zawarte w dokumentacji oraz w sposób pozwalający na miarodajną ocenę emisji ścieków z instalacji.

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

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiarów poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów we wskazanym w decyzji punkcie referencyjnym.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy – Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

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

W punkcie III.4. niniejszej decyzji określono warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów przyjmowanych z zewnątrz.

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

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

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

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszystkie urządzenia technologiczne będą opróżnione i wyczyszczone, wszystkie obiekty i urządzenia będą zdemontowane i zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

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

Zgodnie z art. 211 Prawo ochrony środowiska w związku z art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008 r. – o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko projekt decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego przesłano przy piśmie z dnia 24.03.2009r. do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie celem uzgodnienia. W dniu 23.04.2009r. w Podkarpackim Wojewódzkim Inspektoracie Ochrony Środowiska w Rzeszowie. odbyła się rozprawa administracyjna, w toku której ustalono, że dokumentacja o wydanie pozwolenia zintegrowanego wymaga uzupełnienia w zakresie emisji ze spalania gazu w 11 piecach na linii technologicznej nr 1. Pismem 06.05.2009r. Strona uzupełniła wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 211 Poś projekt decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego uzgodnił Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 13.07.2009 r. znak DTWI.am-601/XVIII/131/129/3-4/09.

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

### **Pouczenie**

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

Oplata skarbową w wys. 2011,00 zł  
uiszczoną w dniu 17.01.2008r.  
na rachunek bankowy Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423  
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
**Andrzej Kulig**  
Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU  
ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. THONI ALUTEC Sp. z o.o.  
ul. Przyszowska 1, 37-450 Stalowa Wola
2. a/a

Do wiadomości:

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