



OS-I.7222.11.1.2013.EK

Rzeszów, 2013-06-11

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013r. poz. 267),
- art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. poz. 1031),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),

po rozpatrzeniu wniosku **Thoni Alutec Sp. z o.o., ul. Przyszowska 1, 37-450 Stalowa Wola** z dnia 17.01.2013r. (data wpływu: 18.01.2013r.) w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17.08.2009r. znak: RŚ.VI.7660/14-1/08, udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji odlewów aluminium o zdolności produkcyjnej 226 Mg/dobę;

orzekam

I. Zmieniam za zgodą strony decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17 sierpnia 2009r. znak: RŚ.VI.7660/14-1/08, udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji odlewów aluminium o zdolności produkcyjnej 226 Mg/dobę (70 000 Mg odlewów na rok) w następujący sposób:

I.1 Punkty od I.2 do II.1 otrzymują brzmienie:

„I.2 Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.2.1. Linia technologiczna I - Hala topienia i odlewania aluminium I

• Linia przygotowania i odzysku masy formierskiej

W skład linii do przygotowania i odzysku masy formierskiej będą wchodzić urządzenia:

- mieszarko zasypywarka masy formierskiej o wydajności 30 Mg/h – 1 szt.,
- mieszarko zasypywarka masy formierskiej o wydajności 10 Mg/h – 1 szt.,



- silos na piasek o pojemności 80 m³ – 2 szt.,
- silos na piasek o pojemności 40 m³ – 2 szt.,
- silos na piasek o pojemności 25 m³ – 1 szt.,
- silos na piasek o pojemności 20 m³ – 1 szt.,
- silos na piasek o pojemności 15 m³ – 1 szt.,

Substancje zanieczyszczające z każdego silosa na piasek (7 szt.) poprzez filtry workowe, będą odprowadzane do powietrza siedmioma emitorami ozn. nr od E29 do E35.

Piasek będzie dostarczany z silosów do mieszarko zasypywarek, za pomocą zamkniętego systemu transportu piasku. Mieszanie piasku z substancjami wiążącymi będzie się odbywało w zamkniętej komorze mieszarko zasypywarki. Rozładunek gotowej masy formierskiej będzie się odbywał bezpośrednio do modeli odlewniczych (automatyczne dozowanie masy formierskiej).

- Linia wybijania form i odzysku masy formierskiej

W skład linii wybijania form i odzysku masy formierskiej będą wchodzić urządzenia:

- stół wibracyjny o wymiarach 1,3 x 1,5 m – 1 szt.,
- krata wibracyjna o wymiarach 1,5 x 1,5 m – 2 szt.,
- klasyfikator o wydajności 15 Mg/h – 2 szt.,
- regenerator o wydajności 5 Mg/h – 1 szt.,
- wypalarka piasku o mocy 460 kW – 1 szt.,

Substancje zanieczyszczające będą odprowadzane do powietrza dwoma układami wentylacyjnymi wyposażonymi każdy, w wentylator o wydajności 30 000 m³/h, odciągi miejscowe oraz filtr workowy:

- z wypalarki piasku, kraty wibracyjnej, stołu wibracyjnego oraz regeneratora, emitorem E27,
- z kraty wibracyjnej oraz dwóch klasyfikatorów emitorem E28.

- Linia topienia i odlewanie aluminium oraz magnezu

W skład linii topienia i odlewania aluminium oraz magnezu będą wchodzić urządzenia:

- gazowy piec topialny komorowy do topienia aluminium o mocy 450 kW – 1 szt.,
- gazowy piec topialny tyglowy przechylny do topienia aluminium o mocy 450 kW – 4 szt.,
- gazowy piec topialny tyglowy stacjonarny do topienia aluminium o mocy 300 kW – 4 szt.,
- gazowy piec topialny tyglowy stacjonarny do topienia aluminium o mocy 400 kW – 1 szt.,
- elektryczny piec topialny mobilny do topienia aluminium o mocy 68 kW – 2 szt.,
- elektryczny piec topialny mobilny do topienia aluminium o mocy 60 kW – 1 szt.,

- elektryczny piec topialny stacjonarny do topienia magnezu o mocy 46 kW – 2 szt.,
- elektryczny piec topialny stacjonarny do topienia aluminium o mocy 26 kW – 2 szt.,
- maszyna odlewnicza niskociśnieniowa – 2 szt.,
- stanowisko rafinacji roztopionego aluminium – 3 szt.,
- kabina oczyszczania kokil przenośnych o wymiarach 5,5 x 5,5 x 4,5 m – 1 szt.,
- stanowisko odlewania aluminium w kokilach przenośnych,
- stanowisko odlewania aluminium w formach piaskowych,
- stanowisko odlewania magnezu.

Zanieczyszczenia ze spalania gazu ziemnego w piecach topialnych odprowadzane będą następująco:

- piec topialny komorowy o mocy 450 kW – emitorem E17
- cztery piece topialne tyglowe o mocy 300 kW – emitarami E18, E20, E22, E23
- piec topialny komorowy o mocy 400 kW – emitorem E19
- dwa piece topialne tyglowe o mocy 450 kW – emitorem E25
- dwa piece topialne tyglowe o mocy 450 kW - emitorem E26

Zanieczyszczenia z odciągów miejscowych znad czterech pieców o mocy 300 kW oraz pieca o mocy 400 kW, układem wentylacyjnym o wydajności 40 000 m³/h poprzez filtr patronowy odprowadzane będą do powietrza emitorem E21. Dodatkowo emitor ten odprowadzać będzie zanieczyszczenia znad stanowiska rafinacji oraz stanowisk odlewania aluminium w kokilach przenośnych. Zanieczyszczenia z kabiny oczyszczania kokil przenośnych układem wentylacyjnym o wydajności 11 000 m³/h poprzez filtr patronowy będą odprowadzane do powietrza emitorem E24.

Zarówno w/w piece gazowe jak i piece elektryczne będą wyposażone w zamykane komory topienia.

- Linia ręcznej obróbki odlewów.

W skład linii ręcznej obróbki odlewów będą wchodzić urządzenia:

- Kabina szlifierska o długości 6 m,
- Piła taśmowa do odlewów – 1 szt.,

Zanieczyszczenia z kabiny szlifierskiej układem wentylacyjnym o wydajności 35 000 m³/h poprzez filtr workowy będą odprowadzane do powietrza emitorem E16.

- Linia hartowania obróbki cieplnej odlewów.

W skład linii obróbki cieplnej odlewów będą wchodzić urządzenia:

- Elektryczny piec hartowniczy o mocy 320 kW – 1 szt.,

Powietrze z pieca kierowane będzie do wnętrza hali.

- Linia produkcji modeli odlewniczych.

W skład linii produkcji modeli odlewniczych będą wchodzić urządzenia:

- Tokarka – 1 szt.,

- Frezarka – 2 szt.,
- Szlifierka – 3 szt.,
- Piła taśmowa – 1 szt.,
- Piła formatowa – 1 szt.,
- Piła kątowna – 1 szt.,
- Wiertarka – 1 szt.,

Wszystkie szlifierki, piła taśmowa i piła formatowa będą wyposażone w odciągi miejscowe i filtry workowe. Powietrze z wszystkich ww. urządzeń kierowane będzie do wnętrza hali.

Ponadto hala topienia i odlewania aluminium I wyposażona będzie w wentylację ogólną mechaniczną, na którą składać się będzie 5 wywietrzaków dachowych, odprowadzającą powietrze z hali w sposób wymuszony wentylatorami o wydajności 3 000 m³/h każdy, zakończoną emitorami Ew3, Ew4, Ew8, Ew9, Ew10.

I.2.2. Linia technologiczna II – Hala topnienia i odlewania aluminium II

- Linia przygotowania i odzysku masy formierskiej.

W skład linii do przygotowania i odzysku masy formierskiej będą wchodzić urządzenia:

- mieszarko zasypywarka masy formierskiej o wydajności 40 Mg/h – 2 szt.,
- mieszarko zasypywarka masy formierskiej o wydajności 30 Mg/h – 4 szt.,
- mieszarko zasypywarka masy formierskiej o wydajności 10 Mg/h – 3 szt.,
- silos na piasek o pojemności 130 m³ – 3 szt.,
- silos na piasek o pojemności 65 m³ – 2 szt.,
- silos na piasek o pojemności 30 m³ – 2 szt.,
- silos na piasek o pojemności 15 m³ – 3 szt.,

Piasek będzie dostarczany z silosów do mieszarko zasypywarek, za pomocą zamkniętego systemu transportu piasku. Mieszanie piasku z substancjami wiążącymi będzie się odbywało w zamkniętej komorze mieszarko zasypywarki. Gotowa masa formierska kierowana będzie automatycznie, bezpośrednio do modeli odlewniczych.

Zanieczyszczenia z silosów na piasek o poj. 130 m³ i 65 m³ kierowane będą do powietrza w sposób wymuszony poprzez filtr workowy kieszeniowy emitorami E25n, E31n, E32n, E33n.

Silosy o poj. 30 m³ (2szt.) i 15 m³ (3 szt.) zlokalizowane wewnątrz hali wyposażone będą w filtry. Oczyszczone powietrze będzie zawracane do hali.

- Linia wybijania form i odzysku masy formierskiej.

W skład linii wybijania form i odzysku masy formierskiej będą wchodzić urządzenia:

- stół wibracyjny o wymiarach 2,3 x 3,3 m – 1 szt.,
- stół wibracyjny o wymiarach 1,5 x 2,0 m – 1 szt.,
- stół wibracyjny o wymiarach 2,2 x 4,5 m – 1 szt.,
- stół wibracyjny o wymiarach 2,3 x 3,5 m – 1 szt.,
- krata wibracyjna o wymiarach 3,0 x 3,0 m – 3 szt.,

- krata wibracyjna o wymiarach 2,0 x 2,0 m – 3 szt.,
- klasyfikator o wydajności 15 Mg/h – 3 szt.,
- regenerator o wydajności 5 Mg/h – 1 szt.,
- regenerator o wydajności 15 Mg/h – 6 szt.,
- wypalarki piasku o mocy 460 kW – 2 szt.,
- wypalarki rdzeni o mocy 300 kW – 3 szt.,

Substancje zanieczyszczające będą odprowadzane do powietrza pięcioma układami wentylacyjnymi wyposażonymi każdy, w wentylator, odciągi miejscowe oraz filtr workowy:

- ze stołu wibracyjnego o wymiarach 2,3 x 3,3 m, stołu wibracyjnego o wymiarach 1,5 x 2,0 m oraz regeneratora o wydajności 5 Mg/h emitorem E27n (wydajność układu 30 000 m³/h),
- z kraty wibracyjnej o wymiarach 3,0 x 3,0 m, trzech krat wibracyjnych o wymiarach 2,0 x 2,0 m oraz dwóch regeneratorów o wydajności 15 Mg/h każdy emitorem E 28n, (wydajność układu 30 000 m³/h),
- z trzech klasyfikatorów o wydajności 15 Mg/h emitorem E 29n, (wydajność układu 55 000 m³/h),
- z kraty wibracyjnej o wymiarach 3,0 x 3,0 m oraz dwóch regeneratorów o wydajności 15 Mg/h każdy emitorem E30n, (wydajność układu 55 000 m³/h),
- z dwóch wypalarek piasku o mocy 460 kW każda, kraty wibracyjnej o wymiarach 3,0 x 3,0 m, stołu wibracyjnego o wymiarach 2,3 x 3,5 m, regeneratora o wydajności 15 Mg/h oraz trzech wypalarek rdzeni o mocy 300 kW każda, emitorem E34n, (wydajność układu 30 000 m³/h).

Oczyszczone powietrze ze stołu wibracyjnego o wymiarach 2,2 x 4,5 m oraz regeneratora o wydajności 15 Mg/h zawracane będzie do wnętrza hali.

Dodatkowo ta część hali w której są zainstalowane w/w urządzenia będzie obsługiwana przez ogólne centrale wentylacyjne.

- Linia topienia i odlewania aluminium

W skład linii topienia i odlewania aluminium będą wchodzić urządzenia:

- gazowy piec topialny komorowy do topienia aluminium o mocy 1200 kW – 1 szt.,
- gazowy piec topialny tyglowy przechyłny do topienia aluminium o mocy 450 kW – 10 szt.,
- elektryczny piec topialny stacjonarny do topienia aluminium o mocy 26 kW – 5 szt.,
- stanowisko rafinacji roztopionego aluminium – 9 szt.,
- stanowisko odlewania aluminium w formach piaskowych,

Zanieczyszczenia powstałe podczas spalania gazu w komorowym piecu topialnym o mocy 1200 kW będą odprowadzane do powietrza emitorem E1n. Emitory E2n, E3n, E4n, E5n, E24n będą odprowadzać zanieczyszczenia powstałe podczas spalania gazu w dziesięciu przechyłnych tyglowych piecach topialnych, każdy o mocy

450 kW. Na każdy emitor przypadać będą dwa piece. Wszystkie ww. piece będą wyposażone w zamknięte komory topienia.

Zanieczyszczenia z czterech stanowisk rafinacji oraz kabiny szlifierskiej o długości 8 m układem wentylacyjnym o wydajności 50 000 m³/h poprzez odciągi miejscowe i filtr patronowy będą odprowadzane do powietrza emitorem E26n.

- Linia ręcznej obróbki odlewów.

W skład linii ręcznej obróbki odlewów będą wchodzić urządzenia:

- kabina szlifierska o długości 7 m – 3 szt.,
- kabina szlifierska o długości 8 m – 1 szt.,
- kabina szlifierska o długości 11 m – 1 szt.,
- kabina szlifierska o długości 38 m – 1 szt.,
- kabina szlifierska o długości 48 m – 1 szt.,
- kabina szlifierska o długości 65 m – 1 szt.,
- piła taśmowa do odlewów – 3 szt.,

Zanieczyszczenia z kabin szlifierskich będą odprowadzane do powietrza siedmioma układami wentylacyjnymi o wydajności 50 000 m³/h, każdy poprzez filtry patronowe (szt. 7) odpowiednio emitarami E17n, E18n, E19n, E20n, E21n, E22n, E23n. Łączna długość kabin szlifierskich wynosi 172 m. Na każdy emitor będzie przypadać około 25 m kabin szlifierskich.

- Linia śrutowania odlewów.

W skład linii śrutowania odlewów będą wchodzić urządzenia:

- śrutownica ręczna o wymiarach komory śrutowania 0,8 x 0,64 x 0,725 m – 1 szt.,
- śrutownica ręczna o wymiarach komory śrutowania 10,0 x 5,0 x 3,0 m – 1 szt.,
- śrutownica komorowa o wymiarach komory śrutowania 1,5 x 1,5 x 4,5 m – 1 szt.,
- śrutownica komorowa o wymiarach komory śrutowania 1,5 x 1,5 x 2,8 m – 4 szt.,(2)
- śrutownica komorowa o wymiarach komory śrutowania 0,8 x 0,8 x 1,5 m – 1 szt.,

Zanieczyszczenia ze śrutownicy ręcznej o wymiarach komory śrutowania 10,0 x 5,0 x 3,0 m będą odprowadzane do powietrza systemem wentylacyjnym o wydajności 15 000 m³/h, poprzez filtr workowy emitorem E11n.

Zanieczyszczenia z dwóch śrutownic komorowych o wymiarach komór śrutowania 1,5 x 1,5 x 2,8 m. będą odprowadzane do powietrza dwoma systemami wentylacyjnymi o wydajności 11 000 m³/h, każdy poprzez filtry patronowe emitarami E12n, E13n.

Zanieczyszczenia ze śrutownicy komorowej o wymiarach komory śrutowania 1,5 x 1,5 x 4,5 m. odprowadzane będą do powietrza systemem wentylacyjnym o wydajności 11 000 m³/h, poprzez filtr patronowy emitorem E16n.

Oczyszczone powietrze ze śrutownicy ręcznej o wymiarach komory śrutowania 0,8 x 0,64 x 0,725 m, dwóch śrutownic komorowych o wymiarach komory śrutowania 1,5 x

1,5 x 2,8 m oraz jednej śrutownicy komorowej o wymiarach komory śrutowania 0,8 x 0,8 x 1,5 m, będzie zawracane do hali.

- Linia spawania i cięcia odlewów

W skład linii spawania i cięcia odlewów będą wchodzić urządzenia:

- kabina spawalnicza o długości 3,5 m – 4 szt.,
- kabina spawalnicza o długości 5,0 m – 1 szt.,
- kabina spawalnicza o długości 7,0 m – 1 szt.,
- kabina cięcia plazmą o długości 6,0 m – 1 szt.,

Wszystkie kabiny spawalnicze będą obsługiwane przez odciągi stanowiskowe wyposażone w filtry. Oczyszczone powietrze będzie zawracane do hali.

- Linia obróbki cieplnej odlewów

W skład linii obróbki cieplnej odlewów będą wchodzić urządzenia:

- gazowy piec hartowniczy o mocy 1200 kW – 4 szt.,
- gazowy piec hartowniczy o mocy 500 kW – 1 szt.,
- gazowy piec hartowniczy o mocy 480 kW – 1 szt.,
- elektryczny piec hartowniczy o mocy 150 kW – 3 szt.,

Zanieczyszczenia powstałe podczas spalania gazu będą odprowadzane do powietrza:

- w czterech piecach hartowniczych, każdy o mocy 1200 kW, odpowiednio emitorami E35n, E36n, E37n, E38n,
- w piecu hartowniczym o mocy 500 kW, emitorem E39n,
- w piecu hartowniczym o mocy 480 kW, emitorem E40n.

Powietrze z pieców elektrycznych kierowane będzie do wnętrza hali.

- Linia kontroli jakości odlewów.

W skład linii kontroli jakości odlewów będą wchodzić urządzenia:

- Kabina badań RTG z lampą o napięciu 225 kV – 2 szt.,
- Kabina badań RTG z lampą o napięciu 200 kV – 1 szt.,
- Kabina badań RTG z lampą o napięciu 160 kV – 1 szt.,
- Kabina badań penetracyjnych o długości 12 m – 1 szt.,

Ponadto Hala topienia i odlewania aluminium II wyposażona będzie w wentylację mechaniczną o wydajności 50 000 m³/h składającą się z 6 central wentylacyjno-filtrujących z filtrami workowymi kieszeniowymi, zakończonych emitorami Ew1n, Ew2n, Ew3n, Ew4n, Ew5n, Ew6n.

I.2.3. Hale i procesy obsługujące linie technologiczne I i II.

I.2.3.1 Hala obróbki numerycznej CNC1

- Linia mechanicznej obróbki odlewów

W skład linii mechanicznej obróbki odlewów będą wchodzić urządzenia:

- Maszyny obróbcze sterowane numerycznie – 25 szt.,

Każda maszyna posiadać będzie filtr workowy odpylający komorę obróbczą maszyny. Oczyszczone powietrze będzie zawracane do hali.

- Linia ręcznej obróbki odlewów

W skład linii ręcznej obróbki odlewów będą wchodzić urządzenia:

- Kabina szlifierska o długości 14 m.

Kabina szlifierska będzie wyposażona w odciąg miejscowy odprowadzający zanieczyszczenia w sposób wymuszony poprzez filtr patronowy. Oczyszczone powietrze będzie zawracane do hali.

- Linia badania szczelności odlewów

W skład linii badania szczelności odlewów będą wchodzić urządzenia:

- Helowa komora badania szczelności o wymiarach 2,5 x 1,5 m – 1 szt.,
- Helowa komora badania szczelności o wymiarach 3 x 2 m – 1 szt.

- Linia spawania odlewów

W skład linii spawania odlewów będą wchodzić urządzenia:

- Kabina spawalnicza o długości 4 m.

Kabina spawalnicza będzie obsługiwana przez odciąg stanowiskowy wyposażony w filtr. Oczyszczone powietrze będzie zawracane do hali.

- Linia mycia odlewów.

W skład linii mycia odlewów będą wchodzić urządzenia:

- Kabina mycia odlewów o wymiarach 2 x 2 x 3 m.

Hala obróbki numerycznej CNC1, wyposażona będzie w wentylację ogólną mechaniczną składającą się z 14 szt. wywietrzaków dachowych o wydajności 3 000 m³/h każdy. Zanieczyszczenia z tej części nawy gdzie zlokalizowane będą maszyny obróbcze, odprowadzane będą do powietrza do emitarami Ew35, Ew36, Ew37, Ew38, Ew39, Ew40, Ew41, Ew42, Ew43, Ew44, Ew45, Ew46, Ew47. Zanieczyszczenia nawy hali gdzie odbywać się będzie proces ręcznej obróbki odlewów, spawania odlewów oraz badań szczelności odlewów w komorach, odprowadzane będą do powietrza emitorem Ew48. Zanieczyszczenia z nawy gdzie magazynowane będą przyrządy obróbcze, odprowadzane będą do powietrza emitorem Ew49.

I.2.3.2 Hala obróbki numerycznej CNC2

- Linia mechanicznej obróbki odlewów.

W skład linii mechanicznej obróbki odlewów będą wchodzić urządzenia:

- Maszyny obróbcze sterowane numerycznie – 5 szt.,

Każda maszyna posiadać będzie filtr workowy odpylający komorę obróbczą maszyny. Oczyszczone powietrze będzie zawracane do hali.

- Linia ręcznej obróbki odlewów.

W skład linii ręcznej obróbki odlewów będą wchodzić urządzenia:

- Kabina szlifierska o długości 7 m,

Zanieczyszczenia z kabiny szlifierskiej układem wentylacyjnym o wydajności 20 000 m³/h poprzez filtr patronowy będą odprowadzane do powietrza emitorem E38.

- Linia mycia odlewów.

W skład linii mycia odlewów będą wchodzić urządzenia:

- Kabina mycia odlewów o wymiarach 5 x 5 x 6 m.

Ponadto hala obróbki numerycznej CNC2, wyposażona będzie w wentylację ogólną mechaniczną składającą się z 6 szt. wywietrzaków dachowych o wydajności 3000 m³/h każdy. Zanieczyszczenia z tej części hali gdzie odbywa się proces obróbki numerycznej odprowadzane będą do powietrza emitarami Ew54, Ew55, Ew56, Ew57, Ew58, Ew59.

I.2.3.3 Modelarnia

- Linia mechanicznej obróbki odlewów.

W skład linii mechanicznej obróbki odlewów będą wchodzić urządzenia:

- Maszyny obróbcze – 4 szt. cnc.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza wentylacją mechaniczną ogólną składającą się z:

- 3 szt. wywietrzaków dachowych o wydajności 1500 m³/h każdy, zakończoną emitarami Ew51, Ew52, Ew53,
- 2 szt. wentylatorów bocznych o wydajności 2 000 m³/h każdy, zakończoną emitarami E39, E40.

Każda maszyna będzie posiadać filtr workowy odpylający komorę obróbczą maszyny.

- Linia malowanie drewnianych modeli odlewniczych.

- Modele malowane będą w wydzielonej zamkniętej części hali.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony, za pomocą wentylatora o wydajność 1 500 m³/h, emitorem Ew50.

I.2.3.4 Rdzeniarnia

- Linia przygotowania rdzeni piaskowych.

W skład linii przygotowania rdzeni piaskowych będą wchodzić urządzenia:

- strzelarka rdzeniowa o objętości rdzenia 120 dm³ – 1 szt.,
- strzelarka rdzeniowa o objętości rdzenia 60 dm³ – 1 szt.,
- strzelarka rdzeniowa o objętości rdzenia 20 dm³ – 2 szt.,
- strzelarka rdzeniowa o objętości rdzenia 10 dm³ – 1 szt.,
- silos na piasek o pojemności 10 m³ – 1 szt.,

Zanieczyszczenia z silosu na piasek kierowane będą do powietrza w sposób wymuszony poprzez filtr workowy emitorem E36.

Zanieczyszczenia powstałe podczas produkcji rdzeni piaskowych w pięciu strzelarkach kierowane będą do powietrza układem wentylacyjnym o wydajności 55 000 m³/h, emitorem E37.

I.2.3.5 Hala utrzymania ruchu

- Linia produkcji, konserwacji i napraw maszyn, urządzeń oraz pojazdów.

W skład linii produkcji i konserwacji maszyn i urządzeń będą wchodzić urządzenia:

- maszyny do obróbki metali – 5 szt.,
- urządzenia spawalnicze – 2 szt.,

Zanieczyszczenia powstałe podczas procesów obróbki powierzchniowej metali wprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony za pomocą wentylatorów o wydajności 2 000 m³/h każdy, emitarami E41 oraz E42.

I.3 Charakterystyka procesów technologicznych

I.3.1 Linia technologiczna I

Hala topienia i odlewania aluminium w formach połączona jest z halą topienia i odlewania aluminium w kokilach łącznikiem z zadaszaniem tworząc jeden obiekt.

W halach odlewni produkowane będą odlewy aluminiowe, głównie dla przemysłu: motoryzacyjnego, energetycznego, lotniczego, kolejowego, medycznego itp. Aluminium dostarczane do zakładu w formie gotowej tzw. gąskach topione będzie w piecach gazowych i elektrycznych. Część wyrobów odlewana będzie do form wykonywanych w linii formierskiej a część odlewana będzie z wykorzystaniem kokili. Piasek ze zużytych form będzie kruszony w kruszarce i wypalany w wypalarni gazowej. Tak zregenerowany piasek formierski będzie ponownie używany do przygotowywania form. Formy z masy formierskiej przygotowywane będą częściowo ze zregenerowanego piasku masy a częściowo ze „świeżej” porcji piasku formierskiego. Jako spoiwo do masy formierskiej dodawana będzie żywica i utwardzacz. Formowanie form odbywać się będzie na stanowiskach formierskich. Odlewy po ostygnięciu i wyjęciu z kokili lub form będą transportowane do nawy obróbki odlewów. Do obcinania nadlewów wykorzystywane będą piły taśmowe oraz szlifierki kątowe ręczne.

I.3.2 Linia technologiczna II

Dostarczane do zakładu aluminium w formie gotowej tzw. gąskach, topione będzie w piecu komorowym i piecach tyglowych. Temperatura topienia aluminium wynosi około 750 °C. Roztopione aluminium przelewane będzie do kadzi i przewożone na stanowisko rafinacji. Rafinacja będzie prowadzona gazem obojętnym - argonem. W wyniku rafinacji będzie następować usunięcie z ciekłego aluminium wodoru i wtrąceń niemetalicznych, zanieczyszczenia usuwane będą w postaci zgarów. Stanowisko rafinacji wyposażone będzie w podgrzewacz indukcyjny, który utrzymuje stałą temperaturę ciekłego aluminium. Wyroby odlewane będą do form wykonywanych w linii formierskiej. Formy do odlewów wykonywane będą z masy, której głównym składnikiem jest piasek formierski z dodatkiem spoiwa. Jako spoiwo stosowana będzie żywica szybko i wolno utwardzająca z utwardzaczem.

Przygotowana w mieszarkach masa formierska wsypywana będzie z mieszarek do skrzyń formierskich z odpowiednimi modelami i ubijana ubijkami pneumatycznymi. Przygotowane formy zalewane będą ciekłym aluminium. Po zastygnięciu forma z odlewem transportowana będzie na stanowisko wybijania odlewów. Odlewy po wyjęciu z form będą transportowane na stanowiska obróbki, niektóre z nich w zależności od rodzaju oczyszczane będą w śrutownicach komorowych (mechanicznych) lub w komorowej śrutownicy ręcznej. Dalsza obróbka dokonywana będzie w kabinach szlifierskich przy pomocy szlifierek ręcznych.

Kolejną fazą procesu produkcji odlewów aluminiowych będzie obróbka cieplna, podczas której odlewy poddawane będą hartowaniu lub starzeniu albo obu tym procesom.

Gotowe wyroby poddawane będą kontroli jakości (metodą penetracyjną i rentgenowską). Wadliwe wyroby przeznaczone będą do ponownego przetopu natomiast wyroby spełniające wymagania jakościowe pakowane będą na palety i kierowane do odbiorców. Regeneracja masy formierskiej prowadzona będzie w linii odzysku masy formierskiej zlokalizowanej na zewnątrz hali.

I.3.3 Hale i procesy obsługujące linie technologiczne I i II.

Odlewy aluminiowe w zależności od zamówień klientów, mogą być poddawane obróbce numerycznej. Proces obróbki numerycznej będzie odbywać się w dwóch halach (CNC1 i CNC2). Dodatkowo w hali CNC1, zlokalizowana będzie kabina spawalnicza gdzie prowadzony będzie proces spawania odlewów brakowych. Po zakończeniu procesu obróbki, wybrane rodzaje odlewów będą poddawane badaniom szczelności z wykorzystaniem helu. Proces ten odbywać się będzie w linii badania szczelności zainstalowanej w hali CNC1. Wszystkie odlewy poddawane procesowi obróbki numerycznej, przed zapakowaniem, będą czyszczone w myjkach ciśnieniowych. Mycie odlewów odbywać się będzie w halach CNC1 i CNC2.

Ponadto w hali modelarni będzie odbywał się proces malowania drewnianych modeli odlewniczych, które wykorzystywane będą podczas produkcji form w linii technologicznej I i II.

W hali rdzeniarni za pomocą tzw. strzelarek rdzeniowych, wytwarzane będą rdzenie piaskowe wykorzystywane podczas odlewania, w liniach technologicznych I i II.

Nad prawidłowym funkcjonowaniem maszyn, urządzeń i instalacji w zakładzie, czuwać będzie placówka utrzymania ruchu.

II. Maksymalną dopuszczalną 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.

Lp.	Ozn. emitora	Źródło	Rodzaj substancji	Emisja [kg/h]
1.	E16	Hala topienia i odlewania aluminium I - /linia do ręcznej obróbki odlewów/ – zespół urządzeń: kabina szlifierska, klasyfikator, kraty	Pył ogółem	0,175000
			Pył zawieszony PM10	0,052500
			Pył zawieszony PM2,5	0,025051

2.	E17	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia topienia i odlewania aluminium oraz magnezu/ -gazowy piec topialny z palnikiem 450 kW	Pył ogółem	0,000260
			Pył zawieszony PM10	0,000260
			Pył zawieszony PM2,5	0,000260
			Dwutlenek siarki	0,004160
			Tlenki azotu	0,079040
			Tlenek węgla	0,015600
3.	E18	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia topienia i odlewania aluminium oraz magnezu/ -gazowy piec topialny z palnikiem 300 kW	Pył ogółem	0,000173
			Pył zawieszony PM10	0,000173
			Pył zawieszony PM2,5	0,000173
			Dwutlenek siarki	0,002766
			Tlenki azotu	0,052546
			Tlenek węgla	0,010371
4.	E19	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia topienia i odlewania aluminium oraz magnezu/ - gazowy piec topialny z palnikiem 400 kW	Pył ogółem	0,000233
			Pył zawieszony PM10	0,000233
			Pył zawieszony PM2,5	0,000233
			Dwutlenek siarki	0,003722
			Tlenki azotu	0,070726
			Tlenek węgla	0,013959
5.	E20	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia topienia i odlewania aluminium oraz magnezu/ - gazowy piec topialny z palnikiem 300 kW	Pył ogółem	0,000173
			Pył zawieszony PM10	0,000173
			Pył zawieszony PM2,5	0,000173
			Dwutlenek siarki	0,002766
			Tlenki azotu	0,052546
			Tlenek węgla	0,010371
6.	E21	Hala topienia i odlewania aluminium I - topienie aluminium, rafinacja argonem odlewanie aluminium – wentylacja mechaniczna	Pył ogółem	0,080000
			Pył zawieszony PM10	0,024000
			Pył zawieszony PM2,5	0,012308
7.	E22	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia topienia i odlewania aluminium oraz magnezu/ gazowy piec topialni z palnikiem 300 kW	Pył ogółem	0,000173
			Pył zawieszony PM10	0,000173
			Pył zawieszony PM2,5	0,000173
			Dwutlenek siarki	0,002766
			Tlenki azotu	0,052546
			Tlenek węgla	0,010371
8.	E23	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia topienia i odlewania aluminium oraz magnezu/ - gazowy piec topialny z palnikiem 300 kW	Pył ogółem	0,000173
			Pył zawieszony PM10	0,000173
			Pył zawieszony PM2,5	0,000173
			Dwutlenek siarki	0,002766
			Tlenki azotu	0,052546
			Tlenek węgla	0,010371
9.	E24	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia topienia i odlewania aluminium oraz magnezu/- Kabina piaskowania kokil przenośnych	Pył ogółem	0,022000
			Pył zawieszony PM10	0,007000
			Pył zawieszony PM2,5	0,003181
10.	E25	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia topienia i odlewania aluminium oraz magnezu/ - gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW	Pył ogółem	0,000260
			Pył zawieszony PM10	0,000260
			Pył zawieszony PM2,5	0,000260
			Dwutlenek siarki	0,004160

		emisja z palnika gazowego nr1	Tlenki azotu	0,079040
			Tlenek węgla	0,015600
		Hala topienia i odlewania aluminium I /linia topienia i odlewania aluminium oraz magnezu/ - gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW emisja z palnika gazowego nr2	Pył ogółem	0,000260
			Pył zawieszony PM10	0,000260
			Pył zawieszony PM2,5	0,000260
			Dwutlenek siarki	0,004160
			Tlenki azotu	0,079040
			Tlenek węgla	0,015600
		Razem	Pył ogółem	0,000520
			Pył zawieszony PM10	0,000520
			Pył zawieszony PM2,5	0,000520
			Dwutlenek siarki	0,008320
			Tlenki azotu	0,158080
			Tlenek węgla	0,031200
		11.	E26	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia topienia i odlewania aluminium oraz magnezu/ - gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW emisja z palnika gazowego nr3
Pył zawieszony PM10	0,000260			
Pył zawieszony PM2,5	0,000260			
Dwutlenek siarki	0,004160			
Tlenki azotu	0,079040			
Tlenek węgla	0,015600			
Hala topienia i odlewania aluminium I /linia topienia i odlewania aluminium oraz magnezu/ - gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW emisja z palnika gazowego nr4	Pył ogółem			0,000260
	Pył zawieszony PM10			0,000260
	Pył zawieszony PM2,5			0,000260
	Dwutlenek siarki			0,004160
	Tlenki azotu			0,079040
	Tlenek węgla			0,015600
Razem	Pył ogółem			0,000520
	Pył zawieszony PM10			0,000520
	Pył zawieszony PM2,5			0,000520
	Dwutlenek siarki			0,008320
	Tlenki azotu			0,158080
	Tlenek węgla			0,031200
12.	E27	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/- zespół urządzeń: stół wibracyjny, krata wibracyjna, regenerator, wypalarka gazowa o mocy cieplnej 460 kW	Pył ogółem	0,300000
			Pył zawieszony PM10	0,100000
			Pył zawieszony PM2,5	0,042945
			Dwutlenek siarki	0,004260
			Tlenki azotu	0,080860
			Tlenek węgla	0,015960
13.	E28	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/- zespół urządzeń: krata wibracyjna klasyfikator szt. 2	Pył ogółem	0,300000
			Pył zawieszony PM10	0,100000
			Pył zawieszony PM2,5	0,006563
14.	E29	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej /- Silos na piasek nr 1	Pył ogółem	0,000300
			Pył zawieszony PM10	0,000100
			Pył zawieszony PM2,5	0,000100
15.	E30	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia przygotowania i odzysku masy	Pył ogółem	0,000300
			Pył zawieszony PM10	0,000100

		formierskiej /- Silos na piasek nr 2	Pył zawieszony PM2,5	0,000100
16.	E31	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej /- Silos na piasek nr 3	Pył ogółem	0,000300
			Pył zawieszony PM10	0,000100
			Pył zawieszony PM2,5	0,000100
17.	E32	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej /- Silos na piasek nr 4	Pył ogółem	0,000300
			Pył zawieszony PM10	0,000100
			Pył zawieszony PM2,5	0,000100
18.	E33	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej /- Silos na piasek nr 5	Pył ogółem	0,000300
			Pył zawieszony PM10	0,000100
			Pył zawieszony PM2,5	0,000100
19.	E34	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej /- Silos na piasek nr 6	Pył ogółem	0,000300
			Pył zawieszony PM10	0,000100
			Pył zawieszony PM2,5	0,000100
20.	E35	Hala topienia i odlewania aluminium I /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej /- Silos na piasek nr 7	Pył ogółem	0,000300
			Pył zawieszony PM10	0,000100
			Pył zawieszony PM2,5	0,000100
21.	E36	Hala rdzeniarni -linia przygotowania rdzeni piaskowych/ Silos na piasek nr 8	Pył ogółem	0,000300
			Pył zawieszony PM10	0,000100
			Pył zawieszony PM2,5	0,000100
22.	E37	Hala rdzeniarni -linia przygotowania rdzeni piaskowych - zespół urządzeń 5 sztuk strzelarek rdzeniowych	Dwutlenek azotu	0,006800
			Dwutlenek siarki	0,001100
			Formaldehyd	0,000060
			Toluen	0,001500
			Alkohol furfurylowy	0,004500
			Trójetyloamina	0,009000
23.	E38	Hala mechanicznej obróbki CNC2 /linia ręcznej obróbki odlewów/ - kabina szlifierska o dł. 7m	Pył ogółem	0,040000
			Pył zawieszony PM10	0,012000
			Pył zawieszony PM2,5	0,001091
24.	E39	Hala Modelarni – / linia mechanicznej obróbki odlewów/ -maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,008000
			Pył zawieszony PM10	0,002400
			Pył zawieszony PM2,5	0,000218
25.	E40	Hala Modelarni – / linia mechanicznej obróbki odlewów/ -maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,008000
			Pył zawieszony PM10	0,002400
			Pył zawieszony PM2,5	0,000218
26.	E41	Hala utrzymania ruchu /mechaniczna i ręczna obróbka metali / zespół urządzeń: maszyny do obróbki metali, urządzenia spawalnicze	Pył ogółem	0,008000
			Pył zawieszony PM10	0,002400
			Pył zawieszony PM2,5	0,000218
27.	E42	Hala utrzymania ruchu /mechaniczna i ręczna obróbka metali / zespół urządzeń: maszyny do obróbki metali, urządzenia spawalnicze	Pył ogółem	0,008000
			Pył zawieszony PM10	0,002400
			Pył zawieszony PM2,5	0,000218
28.	Ew3	Hala topienia i odlewania aluminium I –/ linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ - proces wybijania form piaskowych z odlewów	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,001846
29.	Ew4	Hala topienia i odlewania aluminium I - /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej /	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,001846

			Dwutlenek azotu	0,006600
			Dwutlenek siarki	0,012100
			Formaldehyd	0,015700
			Toluen	0,017500
			Alkohol furfurylowy	0,001100
			Trójetyloamina	0,001100
30.	Ew8	Hala topienia i odlewania aluminium I - /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,001846
			Dwutlenek azotu	0,006600
			Dwutlenek siarki	0,012100
			Formaldehyd	0,015700
			Toluen	0,017500
			Alkohol furfurylowy	0,001100
			Trójetyloamina	0,001100
31.	Ew9	Hala topienia i odlewania aluminium I - /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,001846
			Dwutlenek azotu	0,006600
			Dwutlenek siarki	0,012100
			Formaldehyd	0,015700
			Toluen	0,017500
			Alkohol furfurylowy	0,001100
			Trójetyloamina	0,001100
32.	Ew10	Hala topienia i odlewania aluminium I - / linia wybijania form i odzysku masy formierskiej /	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,001846
			Dwutlenek azotu	0,006600
			Dwutlenek siarki	0,012100
			Formaldehyd	0,015700
			Toluen	0,017500
			Alkohol furfurylowy	0,001100
			Trójetyloamina	0,001100
33.	Ew35	Hala mechanicznej obróbki odlewów CNC1, - /linia mechanicznej obróbki odlewów/- maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
34.	Ew36	Hala mechanicznej obróbki odlewów CNC1, - /linia mechanicznej obróbki odlewów/- maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
35.	Ew37	Hala mechanicznej obróbki odlewów CNC1, - /linia mechanicznej obróbki odlewów/- maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
36.	Ew38	Hala mechanicznej obróbki odlewów CNC1, - /linia mechanicznej obróbki odlewów/- maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
37.	Ew39	Hala mechanicznej obróbki odlewów	Pył ogółem	0,012000

		CNC1, - /linia mechanicznej obróbki odlewów/- maszyny obróbcze	Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
38.	Ew40	Hala Hala mechanicznej obróbki odlewów CNC1, - /linia mechanicznej obróbki odlewów/- maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
39.	Ew41	Hala Hala mechanicznej obróbki odlewów CNC1, - /linia mechanicznej obróbki odlewów/- maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
40.	Ew42	Hala mechanicznej obróbki odlewów CNC1, - /linia mechanicznej obróbki odlewów/- maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
41.	Ew43	Hala mechanicznej obróbki odlewów CNC1, - /linia mechanicznej obróbki odlewów/- maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
42.	Ew44	Hala mechanicznej obróbki odlewów CNC1, - /linia mechanicznej obróbki odlewów/- maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
43.	Ew45	Hala mechanicznej obróbki odlewów CNC1, - /linia mechanicznej obróbki odlewów/- maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
44.	Ew46	Hala mechanicznej obróbki odlewów CNC1, - /linia mechanicznej obróbki odlewów/- maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
45.	Ew47	Hala mechanicznej obróbki odlewów CNC1, - /linia mechanicznej obróbki odlewów/- maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
46.	Ew48	Hala mechanicznej obróbki odlewów CNC1 / linia ręcznej obróbki odlewów/- kabina szlifierska, linia badania szczelności – komora badania szczelności, linia spawania odlewów/ - kabina spawalnicza-	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
47.	Ew49	Hala mechanicznej obróbki odlewów CNC1 – magazynowanie przyrządów obróbczych	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
48.	Ew50	Hala Modelarni – / linia malowania drewnianych modeli odlewniczych/	Aceton	0,128600
			Toluene	0,062900
			Octan butylu	0,009000
			Octan etylu	0,014200
			Ksylene	0,002600
			Styren	0,005100
			Trimetylobenzen	0,001400
			Węgl. alifat.(benzyna)	0,004400
49.	Ew51	Hala Modelarni – / linia mechanicznej	Pył ogółem	0,006000
			Pył zawieszony PM10	0,001800

		obróbki odlewów/ -maszyny obróbcze	Pył zawieszony PM2,5	0,000164
50.	Ew52	Hala Modelarni – / linia mechanicznej obróbki odlewów/ -maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,006000
			Pył zawieszony PM10	0,001800
			Pył zawieszony PM2,5	0,000164
51.	Ew53	Hala Modelarni – / linia mechanicznej obróbki odlewów/ -maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,006000
			Pył zawieszony PM10	0,001800
			Pył zawieszony PM2,5	0,000164
52.	Ew54	Hala CNC 2 - /linia mechanicznej obróbki odlewów/ maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
53.	Ew55	Hala CNC 2 - /linia mechanicznej obróbki odlewów/ maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
54.	Ew56	Hala CNC 2 - /linia mechanicznej obróbki odlewów/ maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
55.	Ew57	Hala CNC 2 - /linia mechanicznej obróbki odlewów/ maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
56.	Ew58	Hala CNC 2 - /linia mechanicznej obróbki odlewów/ maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
57.	Ew59	Hala CNC 2 - /linia mechanicznej obróbki odlewów/ maszyny obróbcze	Pył ogółem	0,012000
			Pył zawieszony PM10	0,003600
			Pył zawieszony PM2,5	0,000327
58.	E1n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia topienia i odlewania aluminium/ - gazowy piec topialny komorowy z palnikiem 1200 kW	Pył ogółem	0,000575
			Pył zawieszony PM10	0,000575
			Pył zawieszony PM2,5	0,000575
			Dwutlenek siarki	0,009200
			Tlenki azotu	0,201300
			Tlenek węgla	0,027600
59.	E2n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia topienia i odlewania aluminium/ - gazowy piec topialny tyglowy przechyłny z palnikiem 450 kW	Pył ogółem	0,000260
			Pył zawieszony PM10	0,000260
			Pył zawieszony PM2,5	0,000260
			Dwutlenek siarki	0,004160
			Tlenki azotu	0,079040
			Tlenek węgla	0,015600
		Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia topienia i odlewania aluminium/ - gazowy piec topialny tyglowy przechyłny z palnikiem 450 kW	Pył ogółem	0,000260
			Pył zawieszony PM10	0,000260
			Pył zawieszony PM2,5	0,000260
			Dwutlenek siarki	0,004160
			Tlenki azotu	0,079040
			Tlenek węgla	0,015600
	Razem		Pył ogółem	0,000520
			Pył zawieszony PM10	0,000520
			Pył zawieszony PM2,5	0,000520

			Dwutlenek siarki	0,008320
			Tlenki azotu	0,158080
			Tlenek węgla	0,031200
60.	E3n	Hala topienia i odlewania aluminium – /linia topienia i odlewania aluminium/ - gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW	Pył ogółem	0,000260
			Pył zawieszony PM10	0,000260
			Pył zawieszony PM2,5	0,000260
			Dwutlenek siarki	0,004160
			Tlenki azotu	0,079040
			Tlenek węgla	0,015600
		Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia topienia i odlewania aluminium/ - gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW	Pył ogółem	0,000260
			Pył zawieszony PM10	0,000260
			Pył zawieszony PM2,5	0,000260
	Razem	Dwutlenek siarki	0,004160	
		Tlenki azotu	0,079040	
		Tlenek węgla	0,015600	
		Pył ogółem	0,000520	
		Pył zawieszony PM10	0,000520	
		Pył zawieszony PM2,5	0,000520	
61.	E4n	Hala topienia i odlewania aluminium – /linia topienia i odlewania aluminium/ - gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW	Pył ogółem	0,000260
			Pył zawieszony PM10	0,000260
			Pył zawieszony PM2,5	0,000260
			Dwutlenek siarki	0,004160
			Tlenki azotu	0,079040
			Tlenek węgla	0,015600
		Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia topienia i odlewania aluminium/ - gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW	Pył ogółem	0,000260
			Pył zawieszony PM10	0,000260
			Pył zawieszony PM2,5	0,000260
	Razem	Dwutlenek siarki	0,004160	
		Tlenki azotu	0,079040	
		Tlenek węgla	0,015600	
		Pył ogółem	0,000520	
		Pył zawieszony PM10	0,000520	
		Pył zawieszony PM2,5	0,000520	
62.	E5n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia topienia i odlewania aluminium/ - gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW	Pył ogółem	0,000260
			Pył zawieszony PM10	0,000260
			Pył zawieszony PM2,5	0,000260
			Dwutlenek siarki	0,004160
			Tlenki azotu	0,079040
			Tlenek węgla	0,015600
	Hala topienia i odlewania aluminium II –	Pył ogółem	0,000260	

		/linia topienia i odlewania aluminium/ - gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW	Pył zawieszony PM10	0,000260	
			Pył zawieszony PM2,5	0,000260	
			Dwutlenek siarki	0,004160	
			Tlenki azotu	0,079040	
			Tlenek węgla	0,015600	
			Razem	Pył ogółem	0,000520
				Pył zawieszony PM10	0,000520
				Pył zawieszony PM2,5	0,000520
				Dwutlenek siarki	0,008320
				Tlenki azotu	0,158080
			Tlenek węgla	0,031200	
63.	E11n	Hala topienia i odlewania aluminium II /Linia śrutowania odlewów/ Śrutownica ręczna	Pył ogółem	0,015000	
			Pył zawieszony PM10	0,005000	
			Pył zawieszony PM2,5	0,003056	
64.	E12n	Hala topienia i odlewania aluminium II /Linia śrutowania odlewów/ Śrutownica komorowa	Pył ogółem	0,022000	
			Pył zawieszony PM10	0,006600	
			Pył zawieszony PM2,5	0,004481	
65.	E13n	Hala topienia i odlewania aluminium II /Linia śrutowania odlewów/ Śrutownica komorowa	Pył ogółem	0,022000	
			Pył zawieszony PM10	0,006600	
			Pył zawieszony PM2,5	0,004481	
66.	E16n	Hala topienia i odlewania aluminium II /Linia śrutowania odlewów/ Śrutownica komorowa	Pył ogółem	0,022000	
			Pył zawieszony PM10	0,006600	
			Pył zawieszony PM2,5	0,004481	
67.	E17n	Hala topienia i odlewania aluminium II /Linia ręcznej obróbki odlewów/ Kabina szlifierska	Pył ogółem	0,080000	
			Pył zawieszony PM10	0,024000	
			Pył zawieszony PM2,5	0,002182	
68.	E18n	Hala topienia i odlewania aluminium II /Linia ręcznej obróbki odlewów /Kabina szlifierska	Pył ogółem	0,080000	
			Pył zawieszony PM10	0,024000	
			Pył zawieszony PM2,5	0,002182	
69.	E19n	Hala topienia i odlewania aluminium II /Linia ręcznej obróbki odlewów /Kabina szlifierska	Pył ogółem	0,080000	
			Pył zawieszony PM10	0,024000	
			Pył zawieszony PM2,5	0,002182	
70.	E20n	Hala topienia i odlewania aluminium II /Linia ręcznej obróbki odlewów/ kabina szlifierska	Pył ogółem	0,080000	
			Pył zawieszony PM10	0,024000	
			Pył zawieszony PM2,5	0,002182	
71.	E21n	Hala topienia i odlewania aluminium II /Linia ręcznej obróbki odlewów/ kabina szlifierska	Pył ogółem	0,080000	
			Pył zawieszony PM10	0,024000	
			Pył zawieszony PM2,5	0,002182	
72.	E22n	Hala topienia i odlewania aluminium II /Linia ręcznej obróbki odlewów /kabina szlifierska	Pył ogółem	0,080000	
			Pył zawieszony PM10	0,024000	
			Pył zawieszony PM2,5	0,002182	
73.	E23n	Hala topienia i odlewania aluminium II /Linia ręcznej obróbki odlewów/ kabina szlifierska	Pył ogółem	0,080000	
			Pył zawieszony PM10	0,024000	
			Pył zawieszony PM2,5	0,002182	
74.	E24n	Hala topienia i odlewania aluminium II- /linia topienia i odlewania aluminium/ -	Pył ogółem	0,000260	
			Pył zawieszony PM10	0,000260	

		gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW	Pył zawieszony PM2,5	0,000260
			Dwutlenek siarki	0,004160
			Tlenki azotu	0,079040
			Tlenek węgla	0,015600
		Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia topienia i odlewania aluminium/ - gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW	Pył ogółem	0,000260
			Pył zawieszony PM10	0,000260
			Pył zawieszony PM2,5	0,000260
			Dwutlenek siarki	0,004160
			Tlenki azotu	0,079040
			Tlenek węgla	0,015600
		Razem	Pył ogółem	0,000520
			Pył zawieszony PM10	0,000520
			Pył zawieszony PM2,5	0,000520
			Dwutlenek siarki	0,008320
			Tlenki azotu	0,158080
			Tlenek węgla	0,031200
75.	E25n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/silos na piasek o poj. 130 m ³	Pył ogółem	0,005000
			Pył zawieszony PM10	0,000333
			Pył zawieszony PM2,5	0,000333
76.	E26n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia topienia i odlewania aluminium/ stanowisko rafinacji,/ linia ręcznej obróbki/ - komora szlifierska	Pył ogółem	0,080000
			Pył zawieszony PM10	0,006400
			Pył zawieszony PM2,5	0,002182
77.	E27n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ stół wibracyjny szt. 2 regeneratory	Pył ogółem	0,450000
			Pył zawieszony PM10	0,135000
			Pył zawieszony PM2,5	0,009844
78.	E28n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ krata wibracyjna szt. 4 regeneratory szt.2	Pył ogółem	0,450000
			Pył zawieszony PM10	0,135000
			Pył zawieszony PM2,5	0,009844
79.	E29n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ klasyfikator szt. 3	Pył ogółem	0,450000
			Pył zawieszony PM10	0,135000
			Pył zawieszony PM2,5	0,009844
80.	E30n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ krata wibracyjna regeneratory szt.2	Pył ogółem	0,450000
			Pył zawieszony PM10	0,135000
			Pył zawieszony PM2,5	0,009844
81.	E31n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/ silos na piasek szt. 2, o poj. 130 m ³ i 65m ³	Pył ogółem	0,047000
			Pył zawieszony PM10	0,014100
			Pył zawieszony PM2,5	0,014100
82.	E32n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/ silos na piasek o poj. 65 m ³	Pył ogółem	0,047000
			Pył zawieszony PM10	0,014100
			Pył zawieszony PM2,5	0,014100
83.	E33n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/ silos na piasek o poj. 130 m ³	Pył ogółem	0,047000
			Pył zawieszony PM10	0,014100
			Pył zawieszony PM2,5	0,014100
84.	E34n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ krata wibracyjna szt. 1,	Pył ogółem	0,350000
			Pył zawieszony PM10	0,105000
			Pył zawieszony PM2,5	0,105000

		stół wibracyjny szt. 1, regeneratory szt. 1		
		Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ wypalarka piasku 460 kW, Nr 1	Pył ogółem	0,000265
			Pył zawieszony PM10	0,000265
			Pył zawieszony PM2,5	0,000265
			Dwutlenek siarki	0,004240
			Tlenki azotu	0,080560
			Tlenek węgla	0,015900
		Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ wypalarka piasku 460 kW, Nr 2	Pył ogółem	0,000265
			Pył zawieszony PM10	0,000265
			Pył zawieszony PM2,5	0,000265
			Dwutlenek siarki	0,004240
			Tlenki azotu	0,080560
			Tlenek węgla	0,015900
		Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ wypalarka rdzeni 300 kW, Nr 1	Pył ogółem	0,000173
			Pył zawieszony PM10	0,000173
			Pył zawieszony PM2,5	0,000173
			Dwutlenek siarki	0,002766
			Tlenki azotu	0,052546
			Tlenek węgla	0,010371
		Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ wypalarka rdzeni 300 kW, Nr 2	Pył ogółem	0,000173
			Pył zawieszony PM10	0,000173
			Pył zawieszony PM2,5	0,000173
			Dwutlenek siarki	0,002766
			Tlenki azotu	0,052546
			Tlenek węgla	0,010371
		Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ wypalarka rdzeni 300 kW, Nr 3	Pył ogółem	0,000173
			Pył zawieszony PM10	0,000173
			Pył zawieszony PM2,5	0,000173
			Dwutlenek siarki	0,002766
			Tlenki azotu	0,052546
			Tlenek węgla	0,010371
		Razem	Pył ogółem	0,350784
			Pył zawieszony PM10	0,106049
			Pył zawieszony PM2,5	0,106049
			Dwutlenek siarki	0,016778
			Tlenki azotu	0,318758
			Tlenek węgla	0,062913
85.	E35n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ - piec hartowniczy 1200 kW, Nr 1	Pył ogółem	0,000575
			Pył zawieszony PM10	0,000575
			Pył zawieszony PM2,5	0,000575
			Dwutlenek siarki	0,009200
			Tlenki azotu	0,201300
			Tlenek węgla	0,027600
86.	E36n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ - piec hartowniczy 1200 kW, Nr 2	Pył ogółem	0,000575
			Pył zawieszony PM10	0,000575
			Pył zawieszony PM2,5	0,000575

			Dwutlenek siarki	0,009200
			Tlenki azotu	0,201300
			Tlenek węgla	0,027600
87.	E37n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ - piec hartowniczy 1200 kW, Nr 3	Pył ogółem	0,000575
			Pył zawieszony PM10	0,000575
			Pył zawieszony PM2,5	0,000575
			Dwutlenek siarki	0,009200
			Tlenki azotu	0,201300
			Tlenek węgla	0,027600
88.	E38n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ - piec hartowniczy 1200 kW, Nr 4	Pył ogółem	0,000575
			Pył zawieszony PM10	0,000575
			Pył zawieszony PM2,5	0,000575
			Dwutlenek siarki	0,009200
			Tlenki azotu	0,201300
			Tlenek węgla	0,027600
89.	E39n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ - piec hartowniczy 500 kW, Nr 5	Pył ogółem	0,000249
			Pył zawieszony PM10	0,000249
			Pył zawieszony PM2,5	0,000249
			Dwutlenek siarki	0,003832
			Tlenki azotu	0,072810
			Tlenek węgla	0,014370
90.	E40n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ - piec hartowniczy 500 kW, Nr 6	Pył ogółem	0,000249
			Pył zawieszony PM10	0,000249
			Pył zawieszony PM2,5	0,000249
			Dwutlenek siarki	0,003832
			Tlenki azotu	0,072810
			Tlenek węgla	0,014370
91.	Ew1n	Hala topienia i odlewania aluminium II Centrala wentylacyjna Nr 1 odprowadzająca zanieczyszczenia z procesów topienia, rafinacji, odlewania aluminium oraz wybijania odlewów	Pył ogółem	0,070000
			Pył zawieszony PM10	0,035000
			Pył zawieszony PM2,5	0,010769
			Dwutlenek azotu	0,038970
			Dwutlenek siarki	0,075260
			Formaldehyd	0,046430
			Toluen	0,098780
			Alkohol furfurylowy	0,353000
			Trójetyloamina	0,006610
92.	Ew2n	Hala topienia i odlewania aluminium II Centrala wentylacyjna Nr 2 odprowadzająca zanieczyszczenia z procesów topienia, odlewania aluminium, przygotowania form oraz ręczne oczyszczanie odlewów	Pył ogółem	0,070000
			Pył zawieszony PM10	0,035000
			Pył zawieszony PM2,5	0,010769
			Dwutlenek azotu	0,038970
			Dwutlenek siarki	0,075260
			Formaldehyd	0,046430
			Toluen	0,098780
			Alkohol furfurylowy	0,353000
			Trójetyloamina	0,006610
93.	Ew3n	Hala topienia i odlewania aluminium II	Pył ogółem	0,070000

		Centrala wentylacyjna Nr 3 odprowadzająca zanieczyszczenia z procesów śrutowania, hartowania odlewów oraz spawania	Pył zawieszony PM10	0,035000
			Pył zawieszony PM2,5	0,010769
94.	Ew4n	Hala topienia i odlewania aluminium II Centrala wentylacyjna Nr 4 odprowadzająca zanieczyszczenia z procesów hartowania odlewów oraz spawania	Pył ogółem	0,070000
			Pył zawieszony PM10	0,035000
			Pył zawieszony PM2,5	0,010769
95.	Ew5n	Hala topienia i odlewania aluminium II Centrala wentylacyjna Nr 5 odprowadzająca zanieczyszczenia z procesów odlewania aluminium, przygotowania form śrutowania oraz ręczne oczyszczanie odlewów	Pył ogółem	0,070000
			Pył zawieszony PM10	0,035000
			Pył zawieszony PM2,5	0,010769
			Dwutlenek azotu	0,051960
			Dwutlenek siarki	0,100300
			Formaldehyd	0,061900
			Toluen	0,131700
			Alkohol furfurylowy	0,353000
			Trójetyloamina	0,006610
96.	Ew6n	Hala topienia i odlewania aluminium II – Centrala wentylacyjna Nr 6 odprowadzająca zanieczyszczenia z procesów topienia, odlewania aluminium, przygotowania form oraz wybijania odlewów z form	Pył ogółem	0,070000
			Pył zawieszony PM10	0,035000
			Pył zawieszony PM2,5	0,010769
			Dwutlenek azotu	0,051960
			Dwutlenek siarki	0,100300
			Formaldehyd	0,061900
			Toluen	0,131700
			Alkohol furfurylowy	0,353000
			Trójetyloamina	0,006610

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg
pył ogółem	29,85
pył zawieszony PM 10	11,05
Pył zawieszony PM 2,5	3,009
dwutlenek siarki	2,93
tlenki azotu jako NO ₂	14,53
tlenek węgla	2,355
formaldehyd	1,649
ksylen	0,003
styren	0,0059
toluen	3,093
aceton	0,1481
trójetyloamina	0,2553
alkohol furfurylowy	8,88
octan butylu	0,0104
octan etylu	0,0164
węglowodory alifatyczne	0,0016

I.2 Punkt III.1 otrzymuje brzmienie:

„III.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza

Tabela 5

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica u wylotu komina [m]	Przepływ na wylocie z komina (m/s)	Temperatura wylotowa gazów [°K]	Czas emisji [h/ rok]
1.	E16	8	2,75x1,35	2,24	293	6240
2.	E17	10	0,25	5	393	6240
3.	E18	9	0,25	5	393	6240
4.	E19	9	0,25	5	393	6240
5.	E20	9	0,25	5	393	6240
6.	E21	5,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
7.	E22	9	0,25	5	393	6240
8.	E23	9	0,25	5	393	6240
9.	E24	5,3	0,4	24,2	293	6240
10.	E25	9,5	0,35	5	393	6240
11.	E26	9,5	0,35	5	393	6240
12.	E27	7,5	0,7	15	393	6240
13.	E28	9,5	0,8	16,6	293	6240
14.	E29	4	0,85x0,25	0,0 (boczny)	293	6240
15.	E30	4	0,85x0,25	0,0 (boczny)	293	6240
16.	E31	4	0,85x0,25	0,0 (boczny)	293	6240
17.	E32	4,2	0,85x0,25	0,0 (boczny)	293	6240
18.	E33	4,0	0,85x0,25	0,0 (boczny)	293	6240
19.	E34	17,0	0,85x0,25	0,0 (boczny)	293	6240
20.	E35	9,5	0,85x0,25	0,0 (boczny)	293	6240
21.	E36	6,5	0,85x0,25	0,0 (boczny)	293	6240
22.	E37	14,0	0,8	30,4	293	6240
23.	E38	5,5	0,4	0,0 (boczny)	293	6240
24.	E39	3,5	0,5	0,0 (boczny)	293	6240
25.	E40	3,5	0,5	0,0 (boczny)	293	6240
26.	E41	3,5	0,5	0,0 (boczny)	293	6240
27.	E42	3,5	0,5	0,0 (boczny)	293	6240
28.	Ew3	9,5	0,5	0,0 (zadaszony)	293	6240
29.	Ew4	9,5	0,5	0,0 (zadaszony)	293	6240
30.	Ew8	9,5	0,5	0,0 (zadaszony)	293	6240

31.	Ew9	9,5	0,5	0,0 (zadaszony)	293	6240
32.	Ew10	9,5	0,5	0,0 (zadaszony)	293	6240
33.	Ew35	8,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
34.	Ew36	8,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
35.	Ew37	8,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
36.	Ew38	8,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
37.	Ew39	8,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
38.	Ew40	8,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
39.	Ew41	8,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
40.	Ew42	8,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
41.	Ew43	8,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
42.	Ew44	8,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
43.	Ew45	8,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
44.	Ew46	8,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
45.	Ew47	8,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
46.	Ew48	8,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
47.	Ew49	8,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
48.	Ew50	4,75	0,25	0,0 (zadaszony)	293	1152
49.	Ew51	5,25	0,25	0,0 (zadaszony)	293	6240
50.	Ew52	4,25	0,25	0,0 (zadaszony)	293	6240
51.	Ew53	5,25	0,25	0,0 (zadaszony)	293	6240
52.	Ew54	12,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
53.	Ew55	12,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
54.	Ew56	12,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
55.	Ew57	12,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
56.	Ew58	12,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
57.	Ew59	12,5	0,7	0,0 (zadaszony)	293	6240
58.	E1n	16,0	0,45	5,5	393	6240
59.	E2n	13,0	0,25	5,5	393	6240
60.	E3n	13,0	0,30	5,5	393	6240
61.	E4n	13,0	0,30	5,5	393	6240
62.	E5n	13,0	0,30	5,5	393	6240

63.	E11n	5,0	0,7	0,0 (boczny)	293	6240
64.	E12n	8,2	0,45	0,0 (boczny)	293	6240
65.	E13n	8,2	0,45	0,0 (boczny)	293	6240
66.	E16n	7,0	0,45	0,0 (boczny)	293	6240
67.	E17n	2,5	0,8	27,5	293	6240
68.	E18n	6,3	0,8	27,5	293	6240
69.	E19n	2,5	0,8	27,5	293	6240
70.	E20n	6,3	0,8	27,5	293	6240
71.	E21n	3,2	1,25x1,25	8,9	293	6240
72.	E22n	7,0	1,25x0,50	22,2	293	6240
73.	E23n	10,5	1,25x0,50	22,2	293	6240
74.	E24n	13,0	0,30	5,5	393	6240
75.	E25n	6,2	0,45	8,2	293	6240
76.	E26n	2,7	0,75x0,65	28,5	300	6240
77.	E27n	4,8	0,8	16,6	293	6240
78.	E28n	9,0	0,8	0,0 (zadaszony)	293	6240
79.	E29n	9,0	0,8	0,0 (zadaszony)	293	6240
80.	E30n	9,0	0,8	0,0 (zadaszony)	293	6240
81.	E31n	5,5	0,7	18,8	293	6240
82.	E32n	2,7	0,6x0,45	0,0 (boczny)	293	6240
83.	E33n	6,2	0,45	8,2	293	6240
84.	E34n	12,0	0,8	0,0 (zadaszony)	293	6240
85.	E35n	12,0	0,25	0,0 (boczny)	393	6240
86.	E36n	12,0	0,25	5	393	6240
87.	E37n	12,0	0,25	5	393	6240
88.	E38n	12,0	0,25	5	393	6240
89.	E39n	12,0	0,25	5	393	6240
90.	E40n	12,0	0,25	5	393	6240
91.	Ew1n	13,0	2,5x1,25	0,0 (boczny)	293	6240
92.	Ew2n	13,0	2,5x1,25	0,0 (boczny)	293	6240
93.	Ew3n	13,0	2,5x1,25	0,0 (boczny)	293	6240
94.	Ew4n	13,0	2,5x1,25	0,0 (boczny)	293	6240
95.	Ew5n	13,0	2,5x1,25	0,0 (boczny)	293	6240
96.	Ewn6	13,0	2,5x1,25	0,0 (boczny)	293	6240

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

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
1.	E16	Kabina szlifierska, Klasyfikator, 2 szt. Krata wibracyjna	Filtr workowy	90
2.	E21	Stanowisko topienia aluminium, stanowisko rafinacji, stanowisko	Filtr patronowy	99

		odlewania aluminium w kokilach przenośnych		
3.	E24	Kabina paskowania kokil przenośnych	Filtr patronowy	99
4.	E27	Wypalarka piasku, Krata wibracyjna, Stół wibracyjny, Regenerator	Filtr workowy	90
5.	E28	Krata wibracyjna, 2 szt. Klasyfikator	Filtr workowy	90
6.	E29	Silos na piasek	Filtr workowy	90
7.	E30	Silos na piasek	Filtr workowy	90
8.	E31	Silos na piasek	Filtr workowy	90
9.	E32	Silos na piasek	Filtr workowy	90
10.	E33	Silos na piasek	Filtr workowy	90
11.	E34	Silos na piasek	Filtr workowy	90
12.	E35	Silos na piasek	Filtr workowy	90
13.	E36	Silos na piasek	Filtr workowy	90
14.	E38	Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
15.	E11n	Śrutownica ręczna	Filtr workowy	90
16.	E12n	Śrutownica komorowa	Filtr patronowy	99
17.	E13n	Śrutownica komorowa	Filtr patronowy	99
18.	E16n	Śrutownica komorowa	Filtr patronowy	99
19.	E17n	Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
20.	E18n	Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
21.	E19n	Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
22.	E20n	Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
23.	E21n	Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
24.	E22n	Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
25.	E23n	Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
26.	E25n	Silos na piasek	Filtr workowy kieszeniowy	90
27.	E26n	Stanowisko rafinacji, Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
28.	E27n	2 szt. Stół wibracyjny, Regenerator	Filtr workowy	90
29.	E28n	4 szt. Krata wibracyjna, Regenerator	Filtr workowy	90
30.	E29n	3 szt. Klasyfikator	Filtr workowy	90
31.	E30n	Krata wibracyjna, 2 szt. Regenerator	Filtr workowy	90
32.	E31n	2 szt. Silos na piasek	Filtr workowy	90
33.	E32n	Silos na piasek	Filtr workowy	90
34.	E33n	Silos na piasek	Filtr workowy	90
35.	E34n	Hala topienia i odlewania aluminium II	Filtr workowy kieszeniowy	90
36.	Ew1n	Hala topienia i odlewania aluminium II	Filtr workowy kieszeniowy	90
37.	Ew2n	Hala topienia i odlewania aluminium II	Filtr workowy kieszeniowy	90
38.	Ew3n	Hala topienia i odlewania aluminium II	Filtr workowy kieszeniowy	90
39.	Ew4n	Hala topienia i odlewania aluminium II	Filtr workowy kieszeniowy	90
40.	Ew5n	Hala topienia i odlewania aluminium II	Filtr workowy kieszeniowy	90
41.	Ew6n	Hala topienia i odlewania aluminium II	Filtr workowy kieszeniowy	90

I.3 Punkt III.2 otrzymuje brzmienie

„III.2. Warunki emisji hałasu do środowiska

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

Tabela 7

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu (Rodzaj prowadzonych prac)	Czas pracy źródła [h]	
		dzień	noc
Źródła typu budynek			
B1	Hala mechanicznej obróbki odlewów (pomieszczenie ze stanowiskami: kontroler jakości CNC, oczyszczacz po poprawkach pakowacz)	16	8
B2	Hala mechanicznej obróbki odlewów CNC (pomieszczenie ze	16	8

	stanowiskami: operator, programista maszyn CNC)		
B3	Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów (pomieszczenie ze stanowiskiem: frezer)	16	8
B4	Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów (pomieszczenie ze stanowiskiem modelarz)	16	8
B5	Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów (pomieszczenie ze stanowiskiem spawacz, napawanie)	16	8
B6	Warsztat (pracownik utrzymania ruchu)	16	8
B7	Hala odlewni (pomieszczenie ze stanowiskami: operator kokili, oczyszczacz obsługa pił)	16	8
B8	Hala odlewni (pomieszczenie ze stanowiskami: formierz, formierz wybijacz odlewów)	16	8
B9	Hala odlewni (pomieszczenie ze stanowiskami: formierz wybijacz odlewów)	16	8
B10	Hala odlewni (pomieszczenie ze stanowiskiem formierz)	16	8
B11	Hala CNC (pomieszczenie ze stanowiskami: oczyszczacz nowa hala CNC, operator programista maszyn CNC)	16	8
B12	Hala formowania maszynowego (pomieszczenie ze stanowiskiem: strzelarka do rdzeni)	16	8
B13	Hala nowa odlewnia (pomieszczenie ze stanowiskami: oczyszczacz obsługa śrutownicy, pakowacz, oczyszczacz nowa hala odlewni, hartownik, kontroler jakości pakowacz)	16	8
B14	Hala nowa odlewnia (wytapiacz, formierz, oczyszczacz obsługa śrutownicy, oczyszczacz obsługa pił, formierz wybijacz odlewów)	16	8
B15	Hala (oczyszczacz obsługa pił)	16	8
Źródła hałasu typu punktowego			
Ew48 - Ew49	Wywietrzak dachowy hali B1	16	8
E39	Wywietrzak dachowy hali B2	16	8
Ew35 - Ew47	Wywietrzak dachowy hali B2	16	8
Ew50-Ew53	Wywietrzak dachowy hali B4	16	8
E16	Wywietrzak dachowy hali B7	16	8
E17	Wywietrzak dachowy hali B7	16	8
E18-E20	Wywietrzak dachowy hali B7	16	8
E21	Wywietrzak dachowy hali B7	16	8
E22, E23	Wywietrzak dachowy hali B7	16	8
E24	Wywietrzak dachowy hali B7	16	8
E25, E26	Wywietrzak dachowy hali B7	16	8
E27	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B8	16	8
E28	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B8	16	8
E29-E33	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B8	16	8
E34	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B8	16	8
E35	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B12	16	8
E36	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B13	16	8
Ew3,Ew4, Ew6,Ew7,Ew 8-Ew10	Wywietrzak dachowy hali B8	16	8
Ew8n	Centrala wentylacyjna (EK-B4)	16	8
E37	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B11	16	8
E38	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B12	16	8
Ew54-Ew59	Wywietrzak dachowy hali B11	16	8
Ew1n-Ew6n	Centrala wentylacyjna hali B13 i B14	16	8
Ew7n	Centrala wentylacyjna pomieszczenia EK-B7	16	8
E1n- E5n,E22n	Wywietrzak dachowy hali B13	16	8
E11n-E13n	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B14	16	8
E16n, E18n	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B13	16	8
E17n, E19n	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B13	16	8
E20n	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B13	16	8

E21n	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B14	16	8
E23n	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15	16	8
E24n	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15	16	8
E25n	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15	16	8
E26n	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15	16	8
E27n	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15	16	8
E28n	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15	16	8
E29n	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15	16	8
E30n	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15	16	8
E31n	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15	16	8
E32n	Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15	16	8
E33n-E38n	Wywiewczak dachowy z hali B13	16	8

I.4 Punkt III.5 otrzymuje brzmienie

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

Tabela 15

Lp.	Przeznaczenie	Pobór wody [m ³ /d]
1	cele bytowe	130
2	cele przemysłowe	90

I.5 Punkt IV.1 otrzymuje brzmienie:

„ IV.1. Maksymalna ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji.

Tabela 17

Rodzaj surowca	Zużycie
aluminium pierwotne	16500 Mg/rok
argon	40 tys. m ³
dodatki stopowe:	
żelazo	10 Mg/rok
magnez	20 Mg/rok
krzem metaliczny i kawałkowy	120 Mg/rok
cynk techniczny	130 Mg/rok
stront	15 Mg/rok
aluminium - tytan	125 Mg/rok
sole odżywcze	65 Mg/rok
inne	120 Mg/rok

I.6 Punkt IV.2 otrzymuje brzmienie:

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

Tabela 18

Rodzaj paliwa/energia	Zużycie
gaz ziemny	6,0 mln. m ³ /rok
energia elektryczna	32 tys. MWh/rok

I.7 Punkt V.2. otrzymuje brzmienie:

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

V.2.1 Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach: E16 – E28, E38, E1n-E5n, E11n-E13n, E16n, E24n-E25n, E27n-E33n.

V.2.2 Stanowiska do pomiaru emisji na emitorach: E18 - E23, E25 - E26, E38, E16n, E27n-E33n zostaną zamontowane w terminie do 31 grudnia 2013r.,

V.2.3 Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

V.2.4 Pomiar stężeń substancji w powietrzu należy wykonywać zgodnie z obowiązującymi metodykami i Polskimi Normami.

V.2.5. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela Nr 19

Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczenie substancji
Ew6n	co najmniej raz w roku	Dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, formaldehyd, toluen, alkohol furfurylowy , trójetyloamina
E1n, E2n, E3n, E4n, E5n, E24n	co najmniej raz w roku	Pył ogółem, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla,
E17, E25, E26, E27	co najmniej raz w roku	Pył ogółem, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla,
E16, E28,	co najmniej raz w roku	Pył ogółem

I.8 Punkt V.3.1 otrzymuje brzmienie:

„**V.3.1** Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny podlegające ochronie akustycznej, tj. zlokalizowane w odległości ok. 3200 na kierunku wschodnim osiedle Hutnik w Stalowej Woli oraz w odległości ok 4000 m na kierunku północnym osiedle Metalowców będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

P1 - N 50° 32'12.31"; E 22° 4'35.21";

P2 - N 50° 32'29.59"; E 22° 4'36.57";

P3 - N 50° 33'28.75"; E 22° 3'14.3";

P4 - N 50° 33'45.1"; E 22° 2'49.13".

I.9 W punkcie VIII określającym sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości dodaje podpunkty VIII.9 oraz VIII.10 o brzmieniu:

„**VIII.9** Wszystkie piece tyglowe będą wyposażone w pokrywy odsuwane.

VIII.10 Stanowiska - rafinacji, podgrzewania oraz wykonywania procesów technologicznych związanych z przerobem i regeneracją masy formierskiej

wyposażone będą w okapy odciągowe zapewniające właściwe odprowadzenie zanieczyszczeń do powietrza poprzez emitory.”

I.10. Skreślam punkt IX.1 oraz IX.2.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 17.01.2013r. (data wpływu: 18.01.2013r.) Spółka Thoni Alutec wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17.08.2009r. znak: RŚ.VI.7660/14-1/08, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki odlewów aluminiowych o zdolności produkcyjnej 226 Mg/dobę.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, w formularzu, pod numerem 90/2013.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje:
Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt.14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek województwa.

Przedmiotem wniosku są zmiany techniczno technologiczne w funkcjonowaniu instalacji do wytopu aluminium na istniejących liniach technologicznych ozn. nr I i nr II polegające na:

- zmianie lokalizacji niektórych procesów produkcyjnych, tym samym zmianę lokalizacji związanych z danym procesem maszyn i urządzeń,
 - wymianie części wyposażenia linii technologicznych (montaż lub eliminacja maszyn i urządzeń)
 - zmianie sposobu odprowadzania emisji zanieczyszczeń do powietrza ,
 - wprowadzeniu dodatkowych urządzeń ograniczających emisję substancji zanieczyszczających do powietrza,
 - wprowadzeniu nowych środków chemicznych do prowadzonych procesów,
- oraz zmiany porządkujące zapisy pozwolenia zintegrowanego polegające przede wszystkim na:
- skorygowaniu omyłek, które wystąpiły w pierwotnym w wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego tj. uwzględnieniu linii do produkcji rdzeni piaskowych i związanych z tym emisji, uwzględnieniu emisji zanieczyszczeń z procesów magazynowania piasku, zweryfikowaniu przejętych wskaźników w obliczeniach rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Zdolność nominalna instalacji, o której mowa, na podstawie założeń producenta urządzeń została ustalona na 226 Mg/dobę i dla takiej wydajności Spółka posiada pozwolenie zintegrowane. Wprowadzone zmiany na instalacji nie zmieniają jej zdolności przerobowej. Według wnioskodawcy instalacja uzyskuje wydajność na poziomie 65 Mg/d, a przy maksymalnym czasie pracy może osiągnąć ok. 100 Mg/dobę. Niedoścadowanie zużycia surowców, paliw i energii w momencie składania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego skutkowało koniecznością zmian w tym zakresie w pkt. IV.1 oraz IV.2. Ilość wykorzystywanych surowców wzrosła o 24%, gazu ziemnego o 20 % oraz energii elektrycznej o 220 %. Znaczny wzrost energii elektrycznej, związany jest z montażem energochłonnych urządzeń ograniczających emisję zanieczyszczeń do powietrza.

W zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza Spółka wprowadziła szereg zmian dotyczących m.in. zwiększenia ilości zorganizowanych punktów odprowadzania zanieczyszczeń, mających na celu poprawę komfortu na stanowiskach pracy, montaż nowoczesnych filtrów pulsacyjnych o zdolności odpylania do 10 mg/ m³. Zmiany uwzględniono w pkt. II pozwolenia określającym wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza, w pkt. III.1 określającym warunki wprowadzania tych zanieczyszczeń oraz środki mające na celu ich ograniczenie. W dokumentacji wykazano, że po wprowadzonych zmianach emisja nie będzie powodować przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia określonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. W związku z rozszerzeniem w ww. rozporządzeniu listy substancji, dla których określono poziomy dopuszczalne w powietrzu o pył zawieszony PM 2,5 w decyzji również dla tej substancji określono dopuszczalną wielkość emisji. Frakcja pyłu zawieszzonego PM 2,5 wchodzi w skład pyłu ogółem, który był ujęty w obowiązującym pozwoleniu. Roczna emisja wszystkich emitowanych substancji pyłowych i gazowych określona w pozwoleniu zintegrowanym wzrosła o ok. 16 %. Przyczyną wzrostu emisji do powietrza jest przede wszystkim zwiększenie liczby zorganizowanych punktów emisji zanieczyszczeń oraz uwzględnienie źródeł, które omyłkowo nie zostały ujęte w pierwotnym wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. W związku ze zmianami lokalizacyjnymi, uwzględnieniem nowych emitorów wprowadzono zmiany w zakresie prowadzenia monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza. W decyzji określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowiska te będą zamontowane na emitorach: E16 – E28, E38, E1n-E5n, E11n-E13n, E16n, E24n-E25n, E27n-E33n. Brak jest możliwości zlokalizowania stanowisk do pomiarów zgodnie z wymogami Polskiej Normy na emitorach (nowych i istniejących): E29-E37, E39-E42, Ew3-Ew4, Ew8-Ew10, Ew35-Ew59, E17n-E23n, E26n, E34n-E36n. Dostosowanie tych emitorów do wymogu zainstalowania króćców pomiarowych wiązałoby się z przebudową instalacji, w tym modernizacją całego układu wentylacji. Działanie takie byłoby nieuzasadnione ekonomicznie ze względu

na wysokość koniecznych nakładów. W związku z powyższym odstąpiono od obowiązku lokalizacji punktów pomiarowych na w/w emitorach.

W odniesieniu do określonych w pozwoleniu w warunków emisji hałasu dokonano zmian w pkt. **III.2.1.** uwzględniając dodatkowe źródła. Jak wynika z przedłożonej przez Spółkę oceny uciążliwości akustycznej, emisja hałasu pochodząca od źródeł związanych z funkcjonowaniem instalacji do wytopu aluminium nie będzie osiągać ponadnormatywnych wartości na terenach chronionych akustycznie. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów w tym zakresie, w punktach referencyjnych określonych w pkt. **V.3.1.** W sytuacji gdy w danych warunkach nie można uzyskać wyniku za pomocą pomiarów bezpośrednich wartość równoważnego poziomu dźwięku wyznacza się metodą obliczeniową. W lit. F załącznika do 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).określono obliczeniowe metody oceny hałasu emitowanego do środowiska. Wskazana metoda obliczeniowa opiera się przede wszystkim na mocy akustycznej źródła hałasu (określonej przez producenta urządzenia lub wyznaczona w drodze pomiarowej).

W pozwoleniu zintegrowanym zostały nałożone na prowadzącego dodatkowe wymagania do realizacji w terminie do 30 września 2009r. Z uwagi, iż Spółka wykonała zadania w zakresie wyposażenia pieców tyglowych w pokrywy odsuwane, wyposażenia stanowisk (rafinacji, podgrzewania oraz wykonywania procesów technologicznych związanych z przerobem i regeneracją masy formierskiej) w okapy odciągowe skreślono punkty IX.1 oraz IX.2

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik, które przeanalizowano w oparciu o poniższe dokumenty:

- Przewodnik w zakresie najlepszych dostępnych technik w zakresie najlepszych dostępnych technik (NDT) – wytyczne dla branży odlewniczej, wrzesień 2005,
- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji z magazynowania (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), lipiec 2006r.
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003r.
- Dokument Referencyjny BAT w sprawie gospodarki i skutków przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska, lipiec 2006 r.
- Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency. Dokument Referencyjny BREF w zakresie efektywności energetycznej, luty 2009.

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

Minimalne wymagania charakteryzujące NDT dla ograniczania lub wyeliminowania emisji do środowiska	Zastosowanie w THONI ALUTEC Sp. z o.o.
<p>Polityka firmy 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>
<p>Struktura organizacyjna uwzględniająca odpowiedzialność za ochronę środowiska na wszystkich szczeblach.</p>	<p>Działania w zakresie ochrony środowiska koordynuje specjalista ds. bhp, ppoż. i ochrony środowiska. Zasady odpowiedzialności są jasno określone.</p>
<p>Obliczanie kosztów, surowców, mediów oraz kosztów z tytułu gospodarczego korzystania ze środowiska.</p>	<p>Bieżące rozliczenia dokonywane są przez służby finansowe, obliczenia kosztów gospodarczego korzystania ze środowiska prowadzi specjalista ds. bhp, ppoż. i ochrony środowiska.</p>
<p>Projektowanie procesu Identyfikacja zagrożeń dla środowiska przez surowce, produkty.</p>	<p>Zakład posiada karty charakterystyki substancji zidentyfikowanych jako niebezpieczne.</p>
<p>Bieżąca kontrola dostaw materiałów do produkcji w zakresie ich jakości i bezpieczeństwa dla środowiska</p>	<p>Zakład posiada wdrożony system monitorowania dostaw surowców, materiałów i paliw</p>
<p>Magazynowanie, przeładunek i dystrybucja wewnętrzna stosowanych materiałów. Magazynowanie poszczególnych dostarczanych materiałów w sposób selektywny, zapobiegający zanieczyszczeniom i zagrożeniom podczas magazynowania.</p>	<p>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 niepylącym. Piasek formierski magazynowany jest w silosach.</p>
<p>Organizowanie miejsc magazynowania materiałów w sposób nie powodujący zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych</p>	<p>Obiekty i urządzenia do magazynowania surowców, paliw, materiałów i produktów posiadają zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem środowiska.</p>
<p>Stosowanie pneumatycznego lub mechanicznego rozładunku, transportu i dozowania materiałów sypkich (piasku).</p>	<p>W THONI ALUTEC Sp. z o.o. zastosowano pneumatyczne przenośniki piasku. Materiały sypkie magazynowane są w silosach.</p>
<p>Wykorzystanie opakowań wielokrotnego użycia lub opakowań wielkogabarytowych do transportu i magazynowania materiałów</p>	<p>Gospodarka materiałowa wykorzystuje opakowania zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi wykorzystania opakowań.</p>
<p>Magazynowanie zużytych materiałów w sposób pozwalający na ich ponowne wykorzystanie, recykling lub odbiór.</p>	<p>Materiały zużyte są selektywnie składowane w specjalnie do tego celu przeznaczonych miejscach.</p>
<p>Prowadzenie procesu Kontrola stabilności, wydajności i bezawaryjna praca.</p>	<p>Stały nadzór przeszkolonych pracowników nad przebiegiem poszczególnych operacji przebiegających pod kontrolą aparatury kontrolno – pomiarowej. Kontrola jakości produktów.</p>
<p>System szkoleń z uwzględnieniem zasad ochrony środowiska.</p>	<p>Okresowe szkolenia zgodnie z harmonogramem – wg SZJ.</p>
<p>Prowadzenie operacji w sposób ciągły.</p>	<p>Linie do topienia i odlewania aluminium pracują w sposób ciągły. Przerwy w pracy związane są z remontami lub brakiem zapotrzebowania na produkty.</p>
<p>Stosowanie czystych paliw (o niskiej zawartości siarki) w piecach do obróbki cieplnej</p>	<p>Zakład opala wszystkie urządzenia gazem ziemnym wysokometanowym GZ 50 o niskiej zawartości siarki</p>
<p>Zastosowanie następujących środków, w zakresie efektywności energetycznej, w szczególności dla pieców grzewczych: - skuteczny system zarządzania energią poprzez ustanowienie polityki energetycznej, kontrola zużycia nośników</p>	<p>W THONI ALUTEC Sp. z o.o. działania w zakresie efektywnej gospodarki energetycznej obejmują: - opalanie pieców gazem ziemnym wysokometanowym wyposażone w palniki niskoemisyjne, - stosowanie odzysku ciepła gazów odlotowych poprzez rekuperatory,</p>

<p>energii, podnoszenie świadomości pracowników w zakresie poszanowania energii,</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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%), - optymalizację systemów grzewczych, - zarządzanie i planowanie pracy pieców w celu minimalizacji czasu przestojów, - regularne sprawdzanie i utrzymanie sprawności technicznej instalacji, - regularne czyszczenie powierzchni grzewczych i urządzeń doprowadzających ciepło, - wyłączanie urządzeń/oświetlenia kiedy nie są wykorzystywane, - dobra izolacja cieplna, w tym zamontowanie szczelnych bram, pokryw, kotar, uszczelnienie okien., - stosowanie energooszczędnego oświetlenia, systemów sterowania, lokalnych podgrzewaczy wody. 	<ul style="list-style-type: none"> - kontrolę pracy pieców za pomocą aparatury kontrolno-pomiarowej z prowadzeniem pomiarów i odczytów, - układ palników z regulacją stosunku gaz/powietrze, - regulacja temperatury podgrzewu od wymogów jakościowych wyrobów, - prowadzenie procesów produkcyjnych w zamkniętych halach produkcyjnych.
Stosowanie czystych materiałów wsadowych.	W zakładzie wsadem jest aluminium w postaci „gąsek” oraz dodatki stopowe w postaci złomu miedzi, brązu i mosiądzu. Nie stosuje się złomu aluminiowego
Stosowanie pokryw na tyglach.	Wszystkie piece topialne tyglowe, komorowe i elektryczne wyposażone są pokrywy.
Stosowanie zautomatyzowanych pieców z kontrolą spalania i rekuperacją.	Urządzenia grzewcze posiadają aparaturę kontrolno – pomiarową do sterowania i kontroli procesu produkcyjnego.
Stosowanie indukcyjnych pieców elektrycznych średniej częstotliwości (250 Hz).	W THONI ALUTEC Sp. z o.o. stosowane są piece elektryczne do odlewania w kokilach średniej częstotliwości.
Minimalizacja zużycia spoiw i utwardzaczy oraz strat osnowy ziarnowej.	Stosowanie mieszkarko – nasypywarek firmy Eurotek z technologią sterowania i kompensacją temperaturą piasku i otoczenia. Zapewnia to minimalne zużycie spoiwa, wysoką trwałość formy w zmiennych warunkach otoczenia.
Kontrola jakości piasku formierskiego.	Stosowanie klasyfikatora/regeneratora fluidyzacyjnego – schładzanie piasku, segregacja pod względem wielkości.
Regeneracja zużytej osnowy ziarnowej.	Zastosowano regenerację termiczną – wypalarki piasku.
Oczyszczanie odlewów: Stosowanie technik odpylania gwarantujących emisję pyłów w przedziale 5 – 20 mg/Nm ³ .	Stosowane są odpylnie suche gwarantujące (gwarancja producenta) dotrzymanie stężenia pyłu na poziomie 2 i 4 mg/Nm ³ .
Wychwytywanie i oczyszczanie gazów odlotowych ze stanowisk oczyszczarek i szlifowania. Sprawność urządzeń odpylających (filtry 95-97%)	Urządzenia służące do oczyszczania powierzchni wyrobów posiadają filtry suche o sprawności 96 - 99%.
Planowanie i przeprowadzanie okresowych przeglądów, remontów i konserwacji.	Zakład posiada wdrożony system przeglądów, remontów i kontroli i konserwacji urządzeń i linii technologicznych.
Dla pieców tyglowych: indukcyjnych, oporowych i opalanych gazem zalecane poziomy emisji NDT określono dla: - pyłów: 1 –20 mg/Nm ³ lub 0,1 – 1 kg/Mg metalu, - chlorowodoru: 3 mg/Nm ³ , - dwutlenku siarki: 15 mg/Nm ³ , - tlenków azotu: 50 mg/Nm ³ , - tlenku węgla: 5 mg/Nm ³ .	Stosowane są piece topialne komorowe i tyglowe, gdzie stężenie pyłów i substancji są poniżej poziomów emisji NDT i wynoszą: - pyłów: 10-16 mg/Nm ³ - chlorowodoru: 1-2 mg/Nm ³ , - dwutlenku siarki: 10-12 mg/Nm ³ , - tlenków azotu: 20-40 mg/Nm ³ , - tlenku węgla: 3-4 mg/Nm ³ .

Zalecane poziomy emisji NDT dla procesu wykonywania rdzeni: - pył: 5 – 20 mg/Nm ³ , - aminy: 5 mg/Nm ³ .	Stężenia substancji na linii produkcji form wynoszą: - 14 mg/Nm ³ dla pyłów, - 0,23 mg/Nm ³ dla formaldehydu. Wyniki obliczeń emisji i rozprzestrzeniania zanieczyszczeń wskazują na brak przekroczeń wielkości dopuszczanych i poziomów odniesienia określonych prawem krajowym
Zalecane poziomy emisji NDT w procesie regeneracji termicznej zużytych mas formierskich: - pył: 5 – 20 mg/Nm ³ , - dwutlenek siarki: 120 mg/Nm ³ , - tlenki azotu: 150 mg/Nm ³ .	Stężenia substancji mieszczą się w zalecanych wielkościach granicznych. - pył: 15-20 mg/Nm ³ , - dwutlenek siarki: 100-110 mg/Nm ³ , - tlenki azotu: 100-130 mg/Nm ³ .
Zalecane poziomy emisji NDT w procesie regeneracji termicznej zużytych mas formierskich: - pył: 5 – 20 mg/Nm ³ , - dwutlenek siarki: 120 mg/Nm ³ , - tlenki azotu: 150 mg/Nm ³ .	Stężenia substancji mieszczą się w zalecanych wielkościach granicznych. - pył: 15-20 mg/Nm ³ , - dwutlenek siarki: 100-110 mg/Nm ³ , - tlenki azotu: 100-130 mg/Nm ³ .
Ogólne zasady BAT w gospodarce wodno – ściekowej obejmują: - ustalony i udokumentowany przebieg kanalizacji, z lokalizacją studzienek i pompowni, - ustalenie zasad inspekcji i kontroli systemu rozprowadzania wody oraz odprowadzania ścieków, - stosowanie zamkniętych obiegów wodnych, z podczyszczaniem w razie potrzeby i jej wykorzystaniem w innych procesach.	Na terenie THONI ALUTEC Sp. z o.o.: - przebieg urządzeń kanalizacyjnych na terenie zakładu jest udokumentowany, - woda pobierana jest z sieci na podstawie umowy z dostawcą – kontrola ilości pobieranej wody poprzez zainstalowane wodomierze, - woda na potrzeby technologiczne krąży w obiegu zamkniętym i jest stosowana do chłodzenia piasku w klasyfikatorze i po wypaleniu (regeneracji termicznej), - ścieki przemysłowe i ścieki socjalne odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej, - ilość odprowadzanych ścieków szacowana jest na podstawie pomiaru wody pobranej (wodomierze), - wody deszczowe odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej.
Emisje zanieczyszczeń do wody: Stosowanie szczelnych systemów chłodzenia lub systemu chłodzenia powietrzem.	Zastosowano szczelne systemy chłodzenia. Spółka posiada wewnętrzne obiegi zamknięte wody chodzącej.
Stosowanie do budowy instalacji wodnych materiałów niekorodujących.	Instalacje wodne wykonano z polipropylenu i stali kwasoodpornej.
Zapobieganie powstawania ścieków z miejsc magazynowania zanieczyszczonego złomu poprzez zadaszenie i utwardzenie podłoża.	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.
Oczyszczanie spływów powierzchniowych w separatorach.	Zastosowano separatory koalescencyjne z przelewem burzowym do oczyszczania spływów powierzchniowych z terenów utwardzonych w spółce
Ochrona wód podziemnych: Zabezpieczenie wanień i zbiorników z chemikaliami przed skutkami wycieków.	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 podłożem
Utwardzenie powierzchni produkcyjnej i magazynowej.	Wszystkie pomieszczenia, place postojowe i manewrowe oraz miejsca przeładunku surowców mają powierzchnię utwardzoną w sposób szczelny.
Wartości referencyjne BAT w zakresie ilości i składu ścieków w instalacji odlewni: - 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.
Ogólne zasady w ramach BAT, w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:	Działania THONI ALUTEC Sp. z o.o. w zakresie gospodarki odpadowej:

	<ul style="list-style-type: none"> - 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.
<p>Minimalne zalecenia w zakresie monitoringu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - prowadzenie ewidencji odpadów i nadzoru nad miejscami ich magazynowania. 	<p>Monitoring postępowania z odpadami obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ewidencję odpadów zgodnie z wymogami prawa krajowego (karty ewidencji i przekazania odpadów), - instrukcję wewnętrzną określającą postępowanie z odpadami.
<p>Zasady BAT dotyczące ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ograniczanie emisji pyłów na wszystkich etapach procesu, <p>W procesach spalania paliw:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wybór odpowiedniego paliwa, - ograniczenie temperatury podgrzewania powietrza – wybór pomiędzy oszczędzaniem energii a emisją tlenków azotu: ograniczenia zużycia energii oraz ograniczania ilości SO₂, CO₂ i CO wobec potencjalnie większej emisji tlenków azotu z powodu podgrzewania powietrza spalania, - stosowanie dalszych środków redukcji NO_x – selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) i selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w piecach grzewczych, - wykorzystanie powszechnie stosowanych ograniczania emisji, w przypadku ryzyka przekroczenia standardów jakości środowiska. 	<p>Podstawowe działania prowadzone w THONI ALUTEC Sp. z o.o. w zakresie ograniczania emisji do powietrza to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zastosowanie opalania pieców gazem ziemnym wysokometanowym, - podstawowa technika ograniczania emisji gazowych, przede wszystkim NO_x 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.
<p>Ogólne wytyczne w zakresie postępowania z hałasem obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 	<p>Działania w zakresie ochrony przed hałasem obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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.</p> <p>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>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 zmniejszających 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>

Analizując wskazane powyżej okoliczności ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz Zakład poprzez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych spełnia wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych określających najlepsze dostępne techniki.

Ustalono również, że zmiany przedmiotowej decyzji nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska i dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

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

Pouczenie

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł.

uiszczona w dniu 30.01.2013 r.

na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Thoni Alutec Sp. z o.o.
2. OS-I. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów