

OS-I.7222.11.7.2013.EK

Rzeszów, 2013-12- 16

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 (t.j. Dz. U. z 2013r. poz.1232. 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),
- art. 43. ust. 2, art. 222 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r. poz. 21),

po rozpatrzeniu wniosku **Thoni Alutec Sp. z o.o., ul. Przyszowska 1, 37- 450 Stalowa Wola** z dnia 31.10.2013r. (data wpływu: 05.11.2013r.) w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17.08.2009r. znak: RŚ.VI.7660/14-1/08, udzielającej 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 zmienioną decyzją z dnia 11.06.2013r znak: OS-I.7222.11.1.2013.EK, 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 Na stronie 2 decyzji w po słowie „orzekam” zapis decyzji:

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

otrzymuje brzmienie:

„udzielam firmie THONI ALUTEC Sp. z o.o., ul. Przyszowska 1, 37-450 Stalowa Wola NIP: 865-20-67-187, REGON 830392380, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji odlewów aluminiowych o zdolności produkcyjnej 226 Mg/dobę (70 000 Mg odlewów/rok) i ustalam:”

I.2 Punkt II.3 otrzymuje brzmienie:

„II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	4	Proces instalacji nowych i renowacji starych instalacji, maszyn, urządzeń i środków transportu	Ciecz będąca mieszaniną związków organicznych takich jak węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, alkanany, ketony
2.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	250	Proces kontroli jakości odlewów	Ciecz będąca mieszaniną wody (ok. 95% wody) i koncentratu substancji penetrującej, w skład której wchodzi: barwnik ksantenowy, destylaty lekkie obrabiane wodorem, etanol, propanol, aceton
3.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	50	Proces odfuszczenia posadzek na stanowiskach obróbki numerycznej odlewów	Ciecz będąca mieszaniną wody, substancji oleistych zawartych w chłodziwie obróbczym oraz ciał stałych takich jak: piasek i cząstki obrabianych metali
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	300	Proces obróbki numerycznej odlewów z metali nieżelaznych	Ciecz będąca mieszaniną wody (95-97% wody) i koncentratu chłodziwa, w skład którego wchodzi olej mineralny, emulgatory, stabilizatory i inhibitory, oraz drobna frakcja cząstek metali nieżelaznych.
5.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	100	Proces obróbki numerycznej odlewów z metali nieżelaznych	Ciało stałe w postaci wiór metalowych (aluminiowych, magnezowych, stalowych) ze znaczną zawartością szlamu (pochodna oleju mineralnego zawartego w chłodziwie obróbczym)
6.	12 03 01*	Wodne cieczy myjące	10	Proces międzyoperacyjnego mycia odlewów	Ciecz będąca mieszaniną wody, chłodziwa obróbczego w skład którego wchodzi olej mineralny, emulgatory, stabilizatory i inhibitory, oraz środka myjącego w skład którego wchodzi etanol, surfaktanty i tensydy

7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowco-organicznych	15	Proces przeglądów, napraw, serwisowania i wymiany oleju w urządzeniach wyposażonych w układy hydrauliczne	Ciecz zawierająca mieszaninę ciekłych węglowodorów, oraz związki metali ciężkich i chloru
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowco-organicznych	10	Proces przeglądów, napraw, serwisowania i wymiany oleju w środkach transportu wewnątrz-zakładowego	Ciecz zawierająca mieszaninę ciekłych węglowodorów, oraz zanieczyszczeń organicznych takich jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy i nieorganicznych takich jak: krzemionka, ołów
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	5	Odpad powstaje w wyniku wykorzystania substancji chemicznych stosowanych w procesie produkcyjnym.	Ciało stałe z metalu, polipropylenu, polietylenu, zanieczyszczone substancjami żrącymi, drażniącymi, łatwopalnymi, toksycznymi i sklasyfikowane jako niebezpieczne dla środowiska.
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	2	Proces czyszczenia odlewów. Proces bieżącej obsługi i konserwacji maszyn i urządzeń.	Ciało stałe w postaci materiałów wykonanych z wełny, bawełny lub materiałów syntetycznych, zanieczyszczone mieszaninami węglowodorów, emulgatorami, stabilizatorami inhibitorami, ksylenem, butanolem, octanem butylu.
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5	Proces przeglądów, napraw, serwisowania i wymiany filtrów w środkach transportu wewnątrz - zakładowego oraz w urządzeniach wyposażonych w układy hydrauliczne	Ciało stałe w postaci materiału filtracyjnego wykonane z włókien celulozowych oraz żywic fenolowych, zanieczyszczone składnikami olei, takimi jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy, krzemionka, związki metali ciężkich
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,4	Proces przeglądów, napraw i serwisowania instalacji oświetleniowej i sprzętu elektronicznego	Ciała stałe, których konstrukcje stanowi tworzywo sztuczne, szkło lub metal, zawierające substancje niebezpieczne takie jak: rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, oraz sole nieorganiczne rozpuszczalne w wodzie

13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10	Proces przeglądów i serwisowania środków transportu wewnątrzzakładowego oraz sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Ciało stałe z tworzywa sztucznego i ołowiu z zawartością kwasu siarkowego
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	5	Eksploatacja separatorów koalescencyjnych	Ciecz będąca mieszaniną wody i węglowodorów, oraz zanieczyszczeń organicznych takich jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy i nieorganicznych takich jak: krzemionka, ołów

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	1200	Proces topienia i rafinacji metali nieżelaznych	Ciało stałe zawierające w swoim składzie przede wszystkim aluminium i jego związki, ponadto krzem, miedź, magnez, mangan, tytan, cyrkon, wanad i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych.
2.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	10000	Proces regeneracji i klasyfikacji wykorzystanej masy formierskiej	Ciało stałe zawierające w swoim składzie ok. 95% piasku kwarcowego o różnej ziarnistości oraz tlenki, głównie: Al_2O_3 i Fe_2O_3 , oraz śladowe ilości: CaO , MgO , K_2O .
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1000	Proces obróbki numerycznej odlewów z metali nieżelaznych	Ciało stałe w postaci wiór wstępowych i śrubowych aluminiowych lub magnezowych.
4.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	300	Proces obróbki powierzchniowej odlewów z metali nieżelaznych	Ciało stałe w postaci pyłu aluminiowego lub magnezowego.
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	200	Proces obróbki powierzchniowej odlewów z metali nieżelaznych	Ciało stałe w postaci twardych materiałów ściernych takich jak: krzemionka, korund, cyrkokorund, stop żelaza i węgla.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50	Działalność handlowo – zaopatrzeniowa	Ciało stałe w skład którego wchodzi włókna celulozowe.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	150	Działalność handlowo – zaopatrzeniowa	Ciała stałe w skład których będą wchodzić: poliester, polipropylen, polietylen.

8.	15 01 03	Opakowania z drewna	150	Transport i magazynowanie odlewów i materiałów produkcyjnych	Ciało stałe w postaci kawałków lub całych przedmiotów, składające się z celulozy, dodatkowo z hemicelulozy i ligniny.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	5	Działalność handlowo – zaopatrzeniowa	Ciała stałe ze stopu żelaza i węgla oraz dodatków stopowych.
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	40	Utrzymanie czystości w budynkach biurowych. Użytkowanie odzieży ochronnej. Procesy odpylania linii produkcyjnych	Ciało stałe w postaci materiałów wykonanych z wełny, bawełny lub materiałów syntetycznych, zanieczyszczonych kurzem, piaskiem, pyłem.
11.	16 01 03	Zużyte opony	3	Proces przeglądów, napraw, serwisowania środków transportu wewnątrz zakładowego	Ciało stałe składające się z gumy, sadzy, włókien syntetycznych, dodatków utwardzających, elementów stalowych.
12.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	150	Proces produkcyjny odlewów z metali nieżelaznych	Ciała stałe w skład których wchodzi: poliester, polipropylen, polietylen.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	15	Proces przeglądów, napraw i serwisowania instalacji, maszyn, urządzeń i sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Ciała stałe, których konstrukcje stanowi tworzywo sztuczne, ceramika, szkło oraz metale takie jak: miedź, aluminium, stal
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2	Proces eksploatacji urządzeń drukujących	Ciało stałe z tworzywa sztucznego, ze śladową pozostałością barwników organicznych.
15.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	50	Proces przeglądów, napraw i serwisowania pieców topialnych	Ciało stałe składające się głównie z tlenków krzemu i glinu oraz topników w postaci Na_2O , K_2O , Fe_2O_3 , CaO , z zawartością aluminium i magnezu pozostałego po procesie topienia.
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20	Prace remontowe i rozbiórkowe	Ciało stałe, mieszanina piasku oraz związków glinu, wapnia, magnezu.
17.	17 04 02	Aluminium	400	Proces obcinania nadlewów i układów wlewowych	Ciało stałe, metale: aluminium, magnez.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	500	Prace remontowe i rozbiórkowe. Proces eksploatacji	Ciała stałe składające się w znacznej mierze ze stopu żelaza i węgla oraz

				przyrządów wykorzystywanych podczas procesu produkcyjnego	niewielkich ilości dodatków sortowych takich jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan.
--	--	--	--	---	--

I.3 Punkt III.3 otrzymuje brzmienie:

III.3 Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów oraz sposoby dalszego postępowania z nimi

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

III.3.1.1 Odpady niebezpieczne

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad będzie magazynowany w pojemniku z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m ³ , zlokalizowanym w hali utrzymania ruchu.
2.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad będzie magazynowy w pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m ³ , które będą przechowywane w magazynie odpadów.
3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpad będzie magazynowany w metalowych pojemnikach o pojemności 200 l, zlokalizowanych w halach obróbki numerycznej.
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m ³ , ustawionych na utwardzonym i skanalizowanym placu wyposażonym w separator substancji ropopochodnych.
5.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Odpad nie będzie magazynowany. Niezwłocznie po oczyszczeniu urządzeń w których powstaje, będzie odbierany przez zewnętrznego odbiorcę.
6.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpad nie będzie magazynowany. Z miejsca wytwarzania odpad będzie wypompowywany przez uprawnionego odbiorcę i wywożony z terenu spółki.
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w szczelnych metalowych beczkach o pojemności 200 l – w zadaszonej zamykanej części wiaty do magazynowania odpadów. Miejsce magazynowania opisane będzie nazwą i kodem odpadu. Miejsce magazynowania wyposażone będzie w sorbent do zabezpieczenia ewentualnych wycieków.
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w szczelnych metalowych beczkach o pojemności 200 l – w zadaszonej

			zamykanej części wiaty do magazynowania odpadów. Miejsce magazynowania opisane będzie nazwą i kodem odpadu. Miejsce magazynowania wyposażone będzie w sorbent do zabezpieczenia ewentualnych wycieków.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad będzie magazynowany w szczelnym metalowym pojemniku o pojemności 1 m ³ , opisanym kodem i nazwą odpadu, zlokalizowanym w magazynie odpadów.
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpad będzie magazynowany w szczelnym metalowym pojemniku o pojemności 200 l, opisanym kodem i nazwą odpadu, zlokalizowanym w magazynie odpadów.
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad magazynowany będzie w szczelnym metalowym pojemniku o pojemności 200 l, zlokalizowanym w zadanej zamykanej części wiaty do magazynowania odpadów.
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad magazynowany będzie w szczelnym opisanym nazwą i kodem pojemniku o pojemności 1 m ³ , zlokalizowanym w magazynie odpadów.
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad w postaci akumulatorów magazynowany będzie w budynku remontów i napraw wózków w miejscu oznaczonym kodem i nazwą odpadu. Baterie magazynowane będą w magazynie w pojemniku z tworzywa sztucznego oznakowanym nazwą i kodem odpadu.
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpad nie będzie magazynowany – wybierany będzie bezpośrednio z komory separatora do pojemników odbiorcy odpadu.

III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpad z miejsc wytwarzania (hal Odlewni), będzie transportowany do miejsca magazynowania, w metalowych pojemnikach. Odpad będzie magazynowany w metalowych kontenerach o pojemności 25 m ³ , zlokalizowanych w magazynie odpadów. Kontenery będą opisane kodem i nazwą odpadu.
2.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Zużyta masa formierska nieprzydatna do odzysku, magazynowana będzie w metalowym kontenerze o pojemności

			20 m ³ , w magazynie odpadów, w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Oczyszczony odpad będzie opróżniany z pojemników i magazynowany w metalowym boksie zbiorczym o pojemności ok. 100 m ³ , w magazynie odpadów. Boks jest opisany nazwą i kodem odpadu.
4.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad magazynowany będzie w metalowym kontenerze o pojemności 25 m ³ , zlokalizowanym w magazynie odpadów, w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpadowe tarcze szlifierskie i papiery ściernie magazynowane będą w workach z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m ³ , zlokalizowanych w magazynie odpadów, w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu. Piasek i śrut magazynowane będą w metalowych pojemnikach w magazynie odpadów w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w metalowym kontenerze o pojemności 34 m ³ , umieszczonym w magazynie odpadów.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany będzie w metalowym kontenerze o pojemności 34 m ³ , umieszczonym w magazynie odpadów.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany będzie luzem na utwardzonym i skanalizowanym placu
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad magazynowany będzie w kontenerze o pojemności 34 m ³ , opisanym nazwą i kodem odpadu. Kontener ustawiony będzie na utwardzonym i skanalizowanym placu.
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte czyszcivo magazynowane będzie w pojemnikach metalowym lub z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m ³ , w magazynie odpadów.
11.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad magazynowany będzie luzem w sąsiedztwie placówki remontów i napraw wózków, w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
12.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpad magazynowany będzie w metalowym kontenerze o pojemności 34 m ³ , umieszczonym w magazynie odpadów.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany będzie w pojemniku o pojemności 1 m ³ , opisanym kodem i nazwą odpadu zlokalizowanym w magazynie odpadów.
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad magazynowany będzie w oryginalnych opakowaniach producenta w miejscu opisanym

			kodek i nazwą odpadu w magazynie materiałów i środków produkcyjnych
15.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpad magazynowany będzie luzem na utwardzonym i skanalizowanym placu.
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpad nie będzie magazynowany, zaraz po wytworzeniu będzie odbierany przez zewnętrznego odbiorcę
17.	17 04 02	Aluminium	Odpady będą magazynowane w metalowych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , zlokalizowanych w magazynie odpadów.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany będzie w metalowym kontenerze o pojemności 34 m ³ , ustawionym na utwardzonym i skanalizowanym placu.

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

III.3.2.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	R12, D10
2.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	R12
3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	R3, R5, R12
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	R4, R12
5.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	R4, R12
6.	12 03 01*	Wodne cieczki myjące	R12, D8, D9
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R12, D10
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R12, D10
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	R1, R4, R14
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	R12, D10
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	R12, D10
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R12
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R5, R6, R12
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	R3, R5, R12, D10

III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	R4, R12
2.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż	R5, R10, R12, D5

		wymienione w 10 10 07	
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	R4
4.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	R4, R12
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R4, R5
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R3, R12
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R12
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R3, R12
9.	15 01 04	Opakowania z metali	R4
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, R12
11.	16 01 03	Zużyte opony	R1, R12
12.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	R1, R12
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R4, R5
14.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R3, R12
15.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	R4, R5, R12, D5
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R12, D5
17.	17 04 02	Aluminium	R4
18.	17 04 05	Żelazo i stal	R4

III.3.3 Warunki gospodarowania odpadami

III.3.3.1. Odpady będą magazynowane w wyznaczonych miejscach o łącznej powierzchni magazynowej wynoszącej 1150 m². Miejsca magazynowania będą urządzone w sposób zapewniający bezpieczeństwo dla ludzi i środowiska, oznakowane i odpowiednio zabezpieczone.

III.3.3.2 Odpady niebezpieczne gromadzone będą w pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu (metalowe beczki, pojemniki z tworzywa sztucznego).

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

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

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

III.3.4 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczaniu ilości ich negatywnego oddziaływania na środowisko

III.3.4.1 Zawracanie chłodziwa do procesu obróbki poprzez wyposażenie maszyn obróbczych w pojemniki do gromadzenia wiór obróbczych, umożliwiającymi odseparowanie chłodziwa od wiór zaraz po ich wytworzeniu, utworzenie stanowiska

oczyszczania wiór z chłodziwa obróbczego, gdzie w sposób mechaniczny pozostałe ilości chłodziwa będą separowane od wiór.

III.3.4.2 Zwiększenie częstotliwości dokonywania przeglądów oraz czyszczenia centrów obróbczych.

III.3.4.3 Ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów opakowaniowych poprzez wprowadzenie systemu dostawy substancji chemicznych w zbiorczych wymiennych opakowaniach, zamawianie materiałów i surowców produkcyjnych w miarę możliwości również w zbiorczych opakowaniach, utworzenie stanowiska naprawy zepsutych opakowań z drewna (skrzynie, palety).

III.3.4.4 Ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów w postaci masy formierskiej poprzez konstruowanie modeli odlewniczych przy minimalnym koniecznym zużyciu masy formierskiej potrzebnej do wytworzenia formy (z zachowaniem wytrzymałości i funkcjonalności), konstruowanie we własnym zakresie kokili odlewniczych, i eliminacja form piaskowych w przypadku odlewów o niewielkich gabarytach.

III.3.4.5 Ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów z powierzchniowej obróbki metali poprzez ciągłe doskonalenie procesu odlewania i produkcji form odlewniczych, (dążenie do maksymalnego zmniejszania warstwy metalu, który ma zostać usunięty w procesie obróbki numerycznej, dążenie do zmniejszania ilości nadlewów koniecznych do obciążenia i nierównych powierzchni koniecznych do zeszlifowania)

III.3.4.6 Ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów w postaci wód zanieczyszczonych penetrantami poprzez ponowne wykorzystywanie wód popłucznych do wstępnego splukania środka penetrującego z kolejnego odlewu

III.3.4.7 Stosowanie wanien ociekowych na wózkach służących do transportu i przelewania chłodziwa do obrabiarek

III.3.4.8 Ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów związanych z wyeksploatowaniem się elementów wykorzystywanych w produkcji (płyty, gąbki, taśmy, przekładki i inne) poprzez stosowanie środków produkcyjnych o możliwie wysokiej jakości.

I.4 Punkt III.4 otrzymuje brzmienie

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

III.4.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania
1.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	4	-

III.4.2. Miejsce i dopuszczona metoda przetwarzania odpadów oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu		Miejsce i sposób magazynowania
1.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	R4	Odpad jest magazynowany w metalowych boksach zlokalizowanych w miejscach przeznaczonych do magazynowania dodatków stopowych, znajdujących się w topialniach w halach odlewni.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 31.10.2013r. (data wpływu: 05.11.2013r.) znak: AS/13/46OS Spółka Thoni Alutec wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17.08.2009r. znak: RŚ.VI.7660/14-1/08, zmienionej decyzją z dnia 11.06.2013r znak: OS-I.7222.11.1.2013.EK, udzielającą 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 564/2013.

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 w zakresie gospodarki odpadami. Jak wynika z wyjaśnień zakładu na etapie składania pierwotnego wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, błędnie zostały oszacowane ilości wytwarzanych odpadów. Przy określonej w pozwoleniu zdolności produkcyjnej zakładu wynoszącej 226 Mg/dobę, Spółka może wytworzyć znacznie wyższe ilości odpadów, niż wskazane w pozwoleniu. Również dynamika rozwoju zakładu, pozyskiwanie nowych klientów, wiąże się z koniecznością dokonania korekty maksymalnych ilości wytwarzanych odpadów oraz rozszerzenia ich katalogu. Ponadto w związku z wejściem w życie nowej ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r (Dz. U. z 2013r. poz.21) niniejszą decyzją dostosowano zapisy pozwolenia do jej wymogów.

Wobec powyższego dokonano zmian w pkt. II.3 zwiększając ilości wytwarzanych odpadów o kodach: 12 01 09* - Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców, 13 01 10* - mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające

związków chlorowcoorganicznych, 13 02 05*- mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, 10 10 03 - Zgary i żużle odlewnicze, 10 10 08 - Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07, 12 01 03 - Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych, 15 01 01 - Opakowania z papieru i tektury, 15 01 02 – Opakowania z tworzyw sztucznych, 15 01 03 Opakowania z drewna, 15 02 03 – Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02, 17 04 05 - Żelazo i stal.

Dodatkowo rozszerzono katalog wytwarzanych odpadów o kody: 08 01 11* – Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne; odpady będą powstawać z prowadzonymi pracami remontowymi, konserwacyjnymi. 11 01 11* – Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne, odpady będą powstawać na etapie kontroli jakości odlewów z metali nieżelaznych, 11 01 13* – Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne; odpady będą powstawać w halach obróbki numerycznej, 16 01 19 – Tworzywa sztuczne (zużyte elementy wykorzystywane w produkcji, nie będące opakowaniami), 16 11 04 – Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03, 17 04 02 – Aluminium; nadlewy i układy wlewowe z metali nieżelaznych, które nie mogą być zwracane do ponownego przetopu.

Niniejszą decyzją dostosowano warunki pozwolenia zintegrowanego do wymogów art. 184 2b ustawy Prawo ochrony środowiska tj. m.in.: określono NIP i REGON posiadacza, uwzględniono podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów, określono sposoby ograniczania ilości wytwarzanych odpadów. Zweryfikowano również sposoby dalszego gospodarowania odpadami, stosownie do wymogów ustawy o odpadach (zgodnie z art. 222 określone w dotychczasowych przepisach procesy odzysku R14 i R15 stają się odpowiednio procesami odzysku R3, R5, R11 i R12).

Nie zmieniają się miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów, z uwagi na wzrost ilości powstających odpadów, zmianie ulega częstotliwość ich przekazywania, wyspecjalizowanym odbiorcom.

W pozwoleniu zintegrowanym określone zostały również warunki w zakresie przetwarzania odpadów. Wniosek będący podstawą do wydania niniejszej decyzji nie przewiduje zmian w tym zakresie działalności. Na terenie Zakładu Spółka tak jak dotychczas przetwarza odpady o kodzie 17 04 01 – miedź, brąz, mosiądz. Odpadowa miedź wykorzystywana jest jako dodatek stopowy stosowany w procesie topienia metali nieżelaznych. Odpad w tym procesie w całości przetwarzany jest na produkt. Wprowadzone w niniejszej decyzji zmiany pkt. III.4 dotyczyły aktualizacji stosowanego nazewnictwa.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają pozostałych ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1, w związku

z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Ustalono również, że zmiany przedmiotowej decyzji, związane przede wszystkim z niedoszacowaniem ilości wytwarzanych odpadów na etapie wniosku, 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.
uiszczoną w dniu 30.10.2013 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