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, alkany, 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 wchodzą: barwnik ksantenowy, destylaty lekkie obrabiane wodorem, etanol, propanol, aceton |
| 3. | 11 01 13\* | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | 50 | Proces odtłuszczania 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 ciecze myjące | 10 | Proces międzyoperacy-jnego 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 wewnątrzzakłado-wego 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 żużle 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 różniej ziarnistości oraz tlenki, głównie: Al2O3  i Fe2O3, oraz śladowe ilości: CaO, MgO, K2O. |
| 3. | 12 01 03 | Odpady z toczenia  i piłowania metali nieżelaznych | 1000 | Proces obróbki numerycznej odlewów z metali nieżelaznych | Ciało stałe w postaci wiór wstęgowych 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 wchodzą 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 środkach 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 wchodzą: 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 Na2O, K2O, Fe2O3, 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 przyrządów wykorzystywanych podczas procesu produkcyjnego | Ciała stałe składające się w znacznej mierze ze stopu żelaza i węgla oraz 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 m3, 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 m3, 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 m3, 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 zabezpieczania 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 zabezpieczania ewentualnych wycieków. |
| 9. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpad będzie magazynowany  w szczelnym metalowym pojemniku  o pojemności 1 m3, 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 zadaszonej 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 m3, 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 m3, 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 m3, 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 m3, 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 m3, 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 ścierne magazynowane będą  w workach z tworzywa sztucznego  o pojemności 1 m3, 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 m3, umieszonym  w magazynie odpadów. |
| 7. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpad magazynowany będzie  w metalowym kontenerze  o pojemności 34 m3, umieszonym  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 m3, 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 czyściwo magazynowane będzie w pojemnikach metalowym lub z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m3, 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 m3, umieszonym  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 m3, 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 kodem 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 m3, zlokalizowanych  w magazynie odpadów. |
| 18. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpad magazynowany będzie  w metalowym kontenerze  o pojemności 34 m3, 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 ciecze 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 wymienione w 10 10 07 | R5, R10, R12, D5 |
| 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 zużytych 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, umożliwiających 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 obcięcia 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 spłukania 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 związku 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 zawracane   
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 skarbowa w wys. 1005,50 zł.

uiszczona w dniu 30.10.2013 r.

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

Urzędu Miasta Rzeszowa

##### 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