# OS-I.7222.49.6.2019.EK Rzeszów, 2020-01-

**D E C Y Z J A**

Działając na podstawie:

* art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2018r. poz. 2096 ze zm.) w związku z art. 192, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska
(t.j. Dz. U. z 2019r. poz. 1396 ze zm.),
* art. 378 ust. 2a pkt. 1 w związku z § 2 ust. 1 pkt. 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839)

po rozpatrzeniu wniosku **THONI ALUTEC Sp. z o.o.**, ul. Przyszowska 1,
37-450 Stalowa Wola NIP: 865-20-67-187, REGON 830392380 z dnia 2 września 2019r. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji
do wtórnego wytopu aluminium o łącznej zdolności produkcyjnej 226 Mg/dobę,
(70 000 Mg odlewów/rok),

**o r z e k a m**

1. **Zmieniam** decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17.08.2009r. znak: RŚ.VI.7660/14-1/08, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 11.06.2013r znak: OS-I.7222.11.1.2013.EK; z dnia 16.12.2013 r., znak: OS-I.7222.11.7.2013.EK oraz z dnia 23.10.2014 r. znak: OS-I.7222.35.5.2014.EK udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego wytopu aluminium o łącznej zdolności produkcyjnej 226 Mg/dobę, (70 000 Mg odlewów/rok), w następujący sposób:

**I.1 Punkt I.2. otrzymuje brzmienie:**

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

**I.2.1.** Linia technologiczna I – **Hala topienia i odlewania aluminium (H1)**

Linia przygotowania i odzysku masy formierskiej

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

* 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.,

 Substancje zanieczyszczające z każdego silosa na piasek (5 szt.) poprzez filtry workowe, będą odprowadzane do powietrza pięcioma emitorami ozn. nr od E30
do E34 oraz E36.

Piasek dostarczany będzie 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). Obie mieszarko zasypywarki będą wyposażone w urządzenia odciągowo filtracyjne a substancje zanieczyszczające poprzez filtry odprowadzane do będą powierza emitorami oznaczonymi numerami E41n i E42n.

Linia wybijania form i odzysku masy formierskiej

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

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

Substancje zanieczyszczające znad wszystkich urządzeń, za pomocą układu wentylacyjnego o wydajności 30 000 m3/h będą wprowadzane do powietrza
po przejściu przez filtr workowy emitorem E27.

Urządzenia będące źródłem drgań mechanicznych posadowione będą na podkładach wibroizolacyjnych.

Linia topienia i odlewanie aluminium

W skład linii topienia i odlewnia aluminium wchodzić będą:

* 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 topialni 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 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.

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

* piec topialny komorowy o mocy 450 kW – emitor E17,
* cztery piece topialne tyglowe o mocy 300 kW – emitory E18, E20, E22, E23,
* piec topialny komorowy o mocy 400 kW – emitor E19,
* dwa piece topialne tyglowe o mocy 450 kW – emitor E25,
* dwa piece topialne tyglowe o mocy 450 kW – emitor E26,
* dwa piece topialne tyglowe o mocy 450 kW – emitor E43n.

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
ze stanowiska rafinacji zlokalizowanego w sąsiedztwie przechylnych pieców topialnych odprowadzane będą do powietrza układem wentylacyjnym wyposażonym w filtry patronowe zakończonym emitorem E44n. Zanieczyszczenia z kabiny oczyszczania kokil przenośnych układem wentylacyjnym o wydajności 11 000 m3/h poprzez filtr patronowy będą odprowadzane do powietrza emitorem nr E24.

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

Linia ręcznej obróbki odlewów

W skład linii ręcznej obróbki odlewów wchodzą urządzenia:

* kabina szlifierska o długości 6 m,
* piła taśmowa do odlewów – 1 szt.,
* kabina ręcznego piaskowania odlewów - 1 szt.

Zanieczyszczenia z kabiny szlifierskiej oraz kabiny ręcznego piaskowania odlewów 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 wchodzić będzie elektryczny piec hartowniczy o mocy 320 kW – 1 szt.

Zanieczyszczenia ze stanowiska załadunku/rozładunku pieca układem wentylacyjnym poprzez filtr patronowy będą odprowadzane do powietrza emitorem E45n.

Linia produkcji modeli odlewniczych

W skład linii produkcji modeli odlewniczych wchodzić będą:

* tokarka – 1 szt.,
* szlifierka – 2 szt.,
* piła taśmowa – 1 szt.,
* piła formatowa – 1 szt.,
* wiertarka – 1 szt.,
* heblarka – 1 szt.
* maszyna CNC – 8 szt.

Wszystkie szlifierki, piła taśmowa, piła formatowa oraz heblarka będą wyposażone
w odciągi miejscowe i filtry workowe. Oczyszczone powietrze kierowane będzie do wnętrza hali. Zanieczyszczenia z czterech maszyn CNC układem wentylacyjnym poprzez filtr workowy będą odprowadzane do powietrza emitorem E46n.

Ponadto hala topienia i odlewania aluminium I, wyposażona będzie w wentylację ogólną mechaniczną, 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 (H2)**

Linia przygotowania i odzysku masy formierskiej

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

* 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 kierowane będą do powierza w sposób wymuszony poprzez filtry workowe kieszeniowe, emitorami E25n, E31n, E32n, E33n i E49n.

Linia wybijania form i odzysku masy formierskiej.

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

* 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 piasku o mocy 500 kW – 1 szt.,
* wypalarki rdzeni o mocy 300 kW – 3 szt.,

Substancje zanieczyszczające będą odprowadzane do powietrza sześcioma 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),
* z wypalarki piasku o mocy 500 kW emitorem E50n, (wydajność układu 25 000 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 będą zainstalowane w/w urządzenia będzie obsługiwana przez ogólne centrale wentylacyjne.

Urządzenia będące źródłem drgań mechanicznych posadowione będą na podkładach wibroizolacyjnych.

Kraty wstrząsowe wykonane będą w obudowie dźwiękochłonnej i posadowione na podkładach wibroizolacyjnych.

Linia topienia i odlewania aluminium

W skład linii topienia i odlewnia aluminium będą wchodzić urządzenia:

* gazowy piec topialny komorowy do topienia aluminium o mocy
1200 kW – 1 szt.,
* gazowy piec topialny tyglowy przechylny 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 przechylnych tyglowych piecach topialnych, każdy
o mocy450 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 wchodzić będą:

* 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 emitorami E17n, E18n, E19n, E20n, E21n, E22n, E23n. Łączna długość kabin szlifierskich wynosi 172 m. Na każdy emitor przypadać będzie 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 ręczna o wymiarach komory śrutowania 7,5 x 2,5 x 2,6 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.,
* 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 ze śrutownicy ręcznej o wymiarach komory śrutowania
7,5 x 2,5 x 2,6 m będą odprowadzane do powietrza systemem wentylacyjnym złożonym z dwóch wentylatorów o wydajności 10 000 m3/h każdy, poprzez filtry patronowe emitorami E53n i E54n.

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 emitorami E12n, E13n. Natomiast zanieczyszczenia z kolejnych 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 12 000 m3/h, każdy poprzez filtry patronowe emitorami E51n, E52n.

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

Linia spawania i cięcia odlewów

W skład linii spawania i cięcia odlewów wchodzić będą:

* 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 jest zawracane do hali.

Linia obróbki cieplnej odlewów

W skład linii obróbki cieplnej odlewów wchodzić będą:

* 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.

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.

Linia kontroli jakości odlewów

W skład linii kontroli jakości odlewów będą wchodzić:

* Kabina badan RTG z lampą o napięciu 225 kV – 1 szt.,
* Kabina badan RTG z lampą o napięciu 200 kV – 1 szt.,
* Kabina badań penetracyjnych o długości 12 m – 1 szt.

Ponadto hala topienia i odlewania aluminium II, wyposażona będzie w wentylację ogólną 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 i kontroli odlewów **(H7)**

Linia wytrawiania odlewów przed badaniami penetracyjnymi

W skład linii wchodzić będą:

* wanny procesowe o łącznej objętości 3,29 m3,
* wanny płuczące o łącznej objętości 6,75 m3.

Wanny wykonane będą z materiałów gwarantujących odporność na działanie substancji chemicznych jakie będą w nich zgromadzone. Wszystkie wanny będą wyposażone w izolowane pokrywy. Wanny procesowe będą wyposażone w układ wentylacji odciągowej, który będzie odprowadzał zanieczyszczenia powstałe w procesie trawienia w sposób wymuszony za pomocą systemu wentylacyjnego
o wydajności 22000 m3/h emitorem E55n.

Linia badań penetracyjnych odlewów

Badania prowadzone będą na dwóch liniach:

* linia badań penetracyjnych nr 1,
* linia badań penetracyjnych nr 2.

Zanieczyszczenia powstałe podczas prowadzenia procesu badań penetracyjnych
w linii nr 1 wprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony za pomocą systemu wentylacyjnego o wydajności 10 000 m3/h poprzez filtr patronowy emitorem E56n.

Zanieczyszczenia powstałe podczas prowadzenia procesu badań penetracyjnych
w linii nr 2 wprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony za pomocą systemu wentylacyjnego o wydajności 5 000 m3/h emitorem E57n.

Linia hartowania odlewów

W skład linii będą wchodzić trzy elektryczne piece hartownicze o mocy 150 kW każdy. Powietrze z pieców hartowniczych będzie kierowane do wnętrza hali.

Linia spawania odlewów

W skład linii będą wchodzić dwa stanowiska spawalnicze. Oba stanowiska będą obsługiwane przez odciągi stanowiskowe wyposażone w filtry. Oczyszczone powietrze będzie zawracane do hali.

Linia powierzchniowej obróbki odlewów

W skład linii wchodzić będą:

* kabina szlifierska – 4 szt.,
* stanowisko szlifierskie ze stołem szlifierskim – 4 szt.,
* stanowisko szlifierskie – 5 szt.,
* śrutownica komorowa o wymiarach komory roboczej 1,5 x 1,5 x 2,0 m - 1 szt.,
* piaskarka komorowa ręczna o wymiarach komory roboczej 2,4 x 4,9 x 3,2 m - 1 szt.,
* piaskarka ręczna o wymiarach komory roboczej 1,8 x 1,8 x 2,8 m - 1 szt.

Zanieczyszczenia powstałe podczas prowadzenia procesu szlifowania w kabinach szlifierskich oraz na stanowiskach szlifierskich wyposażonych w stoły szlifierskie, wprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony za pomocą systemu wentylacyjnego o wydajności 50 000 m3/h poprzez filtr patronowy emitorem E58n. Zanieczyszczenia z pozostałych stanowisk szlifierskich będą wprowadzane do wnętrza hali.

Zanieczyszczenia ze śrutownicy oraz piaskarek wprowadzane będą do powietrza
w sposób wymuszony za pomocą systemu wentylacyjnego o wydajności 20 000 m3/h poprzez filtr poliestrowy emitorem E59n.

Linia badań RTG

W skład linii będą wchodzić:

* kabina badań RTG z lampą o napięciu 225 kV – 1 szt.,
* kabina badań RTG z lampą o napięciu 160 kV – 2 szt.

Ponadto hala obróbki i kontroli odlewów wyposażona będzie w wentylację mechaniczną w skład której wchodzi sześć wywietrzników dachowych w wydajności 5 000 m3/h każdy i które stanowią emitory od E60n do E65n.

**I.2.3.2.** Rdzeniarnia **(H3)**

Linia przygotowania rdzeni piaskowych

W skład linii przygotowania rdzeni piaskowych będą wchodzić:

* 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 zakończonym emitorem E37.

**I.2.3.3.** Hala utrzymania ruchu **(H5)**

Linia produkcji, konserwacji i napraw maszyn, urządzeń oraz pojazdów

W skład linii produkcji i konserwacji maszyn i urządzeń wchodzą 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, emitorami E41 oraz E42.

**I.2 Punkt I.3.3 otrzymuje brzmienie:**

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

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

W hali obróbki i kontroli odlewów prowadzone będą procesy obróbki powierzchniowej odlewów. Ponadto w przedmiotowej hali prowadzona będzie kontrola jakości odlewów metodą RTG oraz metodą penetracyjną. Przed przeprowadzeniem kontroli penetracyjnej odlewy będą trawione w celu oczyszczenia ich powierzchni. Odlewy wadliwe nadające się do naprawy będą spawane/napawane.

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

**I.3 Punkt II.1.1 otrzymuje brzmienie:**

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

**Tabela 1**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Ozn. emitora** | **Źródło emisji** | **Rodzaj substancji** | **Emisja [kg/h]** |
| 1. | E16 | Hala topienia i odlewania aluminium I – /linia do ręcznej obróbki odlewów/ – zespół urządzeń: kabina szlifierska, kabina piaskowania ręcznego | 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/ – 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/ – 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/ – 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/ – 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 – /linia topienia i odlewania aluminium/ – 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/ – 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 |
| 8. | E23 | Hala topienia i odlewania aluminium I – /linia topienia i odlewania aluminium/ – 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/ – 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/ – gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW – 2 szt. | 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/ – gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW – 2 szt. | 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: krata wibracyjna – 2 szt., regenerator, klasyfikator, 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. | E30 | Hala topienia i odlewania aluminium I – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/ – silos na piasek | Pył ogółem | 0,000300 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000100 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000100 |
| 14. | E31 | Hala topienia i odlewania aluminium I – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/ – silos na piasek | Pył ogółem | 0,000300 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000100 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000100 |
| 15. | E32 | Hala topienia i odlewania aluminium I – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/ – silos na piasek | Pył ogółem | 0,000300 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000100 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000100 |
| 16. | E33 | Hala topienia i odlewania aluminium I – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/ – silos na piasek | Pył ogółem | 0,000300 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000100 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000100 |
| 17. | E34 | Hala topienia i odlewania aluminium I – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/ – silos na piasek | Pył ogółem | 0,000300 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000100 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000100 |
| 18. | E36 | Hala rdzeniarni – /linia przygotowania rdzeni piaskowych/ – silos na piasek | Pył ogółem | 0,000300 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000100 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000100 |
| 19. | E37 | Hala rdzeniarni – /linia przygotowania rdzeni piaskowych/ – strzelarki rdzeniowe – 5 szt. | Tlenki azotu | 0,006800 |
| Dwutlenek siarki | 0,001100 |
| Formaldehyd | 0,000060 |
| Toluen | 0,001500 |
| Alkohol furfurylowy | 0,004500 |
| Trójetyloamina | 0,009000 |
| 20. | 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 |
| 21. | 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 |
| 22. | 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 |
| 23. | 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 |
| Tlenki azotu | 0,006600 |
| Dwutlenek siarki | 0,012100 |
| Formaldehyd | 0,015700 |
| Toluen | 0,017500 |
| Alkohol furfurylowy | 0,001100 |
| Trójetyloamina | 0,001100 |
| 24. | 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 |
| Tlenki azotu | 0,006600 |
| Dwutlenek siarki | 0,012100 |
| Formaldehyd | 0,015700 |
| Toluen | 0,017500 |
| Alkohol furfurylowy | 0,001100 |
| Trójetyloamina | 0,001100 |
| 25. | 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 |
| Tlenki azotu | 0,006600 |
| Dwutlenek siarki | 0,012100 |
| Formaldehyd | 0,015700 |
| Toluen | 0,017500 |
| Alkohol furfurylowy | 0,001100 |
| Trójetyloamina | 0,001100 |
| 26. | 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 |
| Tlenki azotu | 0,006600 |
| Dwutlenek siarki | 0,012100 |
| Formaldehyd | 0,015700 |
| Toluen | 0,017500 |
| Alkohol furfurylowy | 0,001100 |
| Trójetyloamina | 0,001100 |
| 27. | 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 |
| 28. | E2n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia topienia i odlewania aluminium/ – gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW – 2 szt. | 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 |
| 29. | E3n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia topienia i odlewania aluminium/ – gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW – 2 szt. | 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 |
| 30. | E4n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia topienia i odlewania aluminium/ – gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW – 2 szt. | 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 |
| 31. | E5n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia topienia i odlewania aluminium/ – gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW – 2 szt. | 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 |
| 32. | 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 |
| 33. | 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 |
| 34. | 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 |
| 35. | 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 |
| 36. | 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 |
| 37. | 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 |
| 38. | 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 |
| 39. | 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 |
| 40. | 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 |
| 41. | 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 |
| 42. | 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 |
| 43. | E24n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia topienia i odlewania aluminium/ – gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW – 2 szt. | 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 |
| 44. | E25n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/ – silos na piasek o poj. 130 m3 | Pył ogółem | 0,005000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000333 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000333 |
| 45. | E26n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia topienia i odlewania aluminium / stanowisko rafinacji / linia ręcznej obróbki/ – kabina szlifierska | Pył ogółem | 0,080000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,006400 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,002182 |
| 46. | E27n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ – stół wibracyjny szt. 2, regenerator | Pył ogółem | 0,450000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,135000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,009844 |
| 47. | E28n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ – krata wibracyjna – 4 szt., regenerator 2 szt. | Pył ogółem | 0,450000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,135000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,009844 |
| 48. | E29n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ – klasyfikator 3 szt. | Pył ogółem | 0,450000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,135000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,009844 |
| 49. | E30n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ – krata wibracyjna regenerator – 2 szt. | Pył ogółem | 0,450000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,135000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,009844 |
| 50. | E31n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/ – silos na piasek – 2 szt., o poj. 130 m3 i 65m3 | Pył ogółem | 0,047000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,014100 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,014100 |
| 51. | E32n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/ – silos na piasek o poj. 130 m3 | Pył ogółem | 0,047000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,014100 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,014100 |
| 52. | E33n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/ – silos na piasek o poj. 130 m3 | Pył ogółem | 0,047000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,014100 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,014100 |
| 53. | E34n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ – krata wibracyjna – 1 szt., stół wibracyjny – 1 szt., regenerator – 1 szt., wypalarka piasku 460 kW – 2 szt., wypalarka rdzeni 300 kW - 3 szt. | Pył ogółem | 0,351049 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,106049 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,106049 |
| Dwutlenek siarki | 0,016778 |
| Tlenki azotu | 0,318758 |
| Tlenek węgla | 0,062913 |
| 54. | E35n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ – piec hartowniczy 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 |
| 55. | E36n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ – piec hartowniczy 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 |
| 56. | E37n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ – piec hartowniczy 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 |
| 57. | E38n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ – piec hartowniczy 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 |
| 58. | E39n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ – piec hartowniczy 500 kW | 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 |
| 59. | E40n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ – piec hartowniczy 500 kW | 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 |
| 60. | 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 |
| Tlenki azotu | 0,038970 |
| Dwutlenek siarki | 0,075260 |
| Formaldehyd | 0,046430 |
| Toluen | 0,098780 |
| Alkohol furfurylowy | 0,353000 |
| Trójetyloamina | 0,006610 |
| 61. | 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 |
| Tlenki azotu | 0,038970 |
| Dwutlenek siarki | 0,075260 |
| Formaldehyd | 0,046430 |
| Toluen | 0,098780 |
| Alkohol furfurylowy | 0,353000 |
| Trójetyloamina | 0,006610 |
| 62. | Ew3n | Hala topienia i odlewania aluminium II – centrala wentylacyjna Nr 3 odprowadzająca zanieczyszczenia z procesów śrutowania, hartowania odlewów oraz spawania | Pył ogółem | 0,070000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,035000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,010769 |
| Pył ogółem | 0,070000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,035000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,010769 |
| 63. | 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 |
| 64. | 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 |
| Tlenki azotu | 0,051960 |
| Dwutlenek siarki | 0,100300 |
| Formaldehyd | 0,061900 |
| Toluen | 0,131700 |
| Alkohol furfurylowy | 0,353000 |
| Trójetyloamina | 0,006610 |
| 65. | 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 |
| Tlenki azotu | 0,051960 |
| Dwutlenek siarki | 0,100300 |
| Formaldehyd | 0,061900 |
| Toluen | 0,131700 |
| Alkohol furfurylowy | 0,353000 |
| Trójetyloamina | 0,006610 |
| 66. | E41n | Hala topienia i odlewania aluminium I – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/ – mieszarko zasypywarka | Pył ogółem | 0,008000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,008000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,006400 |
| 67. | E42n | Hala topienia i odlewania aluminium I – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/ – mieszarko zasypywarka | Pył ogółem | 0,008000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,008000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,006400 |
| 68. | E43n | Hala topienia i odlewania aluminium I – /linia topienia i odlewania aluminium/ – gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW – 2 szt. | 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 |
| 69. | E44n | Hala topienia i odlewania aluminium I – /linia topienia i odlewania aluminium/ – rafinacja argonem | Pył ogółem | 0,004000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,001200 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000600 |
| 70. | E45n | Hala topienia i odlewania aluminium I – /linia obróbki cieplnej odlewów/ – piec hartowniczy | Pył ogółem | 0,044000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,044000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,035200 |
| 71. | E46n | Hala topienia i odlewania aluminium I – /linia produkcji modeli odlewniczych/ – maszyny CNC | Pył ogółem | 0,054000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,054000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,027000 |
| 72. | E47n | Hala topienia i odlewania aluminium I – /linia produkcji modeli odlewniczych/ – kabina malowania modeli odlewniczych | Aceton | 0,129100 |
| Etylobenzen | 0,022790 |
| 4-Hydroksy-4-metylopentan-2-on | 0,004100 |
| 2-Metylopropan-1-ol | 0,007880 |
| Octan butylu | 0,066080 |
| Octan etylu | 0,054690 |
| Styren | 0,046880 |
| Toluen | 0,227490 |
| Węglowodory aromatyczne | 0,015000 |
| 73. | E48n | Hala topienia i odlewania aluminium I – /linia produkcji modeli odlewniczych/ – palnik gazowy kabiny malowania modeli odlewniczych | Pył ogółem | 0,000007 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000007 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000005 |
| Dwutlenek siarki | 0,001073 |
| Tlenki azotu | 0,020386 |
| Tlenek węgla | 0,004024 |
| 74. | E49n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/ – silosy na piasek | Pył ogółem | 0,240000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,072000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,072000 |
| 75. | E50n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia wybijania form i odzysku masy formierskiej/ – wypalarka piasku 500 kW | Pył ogółem | 0,250000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,075000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,037500 |
| Dwutlenek siarki | 0,004258 |
| Tlenki azotu | 0,080899 |
| Tlenek węgla | 0,015967 |
| 76. | E51n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia śrutowania odlewów/ – śrutownica komorowa | Pył ogółem | 0,048000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,014400 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,010080 |
| 77. | E52n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia śrutowania odlewów/ – śrutownica komorowa | Pył ogółem | 0,048000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,014400 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,010080 |
| 78. | E53n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia śrutowania odlewów/ – piaskarka ręczna | Pył ogółem | 0,020000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,006000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,003600 |
| 79. | E54n | Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia śrutowania odlewów/ – piaskarka ręczna | Pył ogółem | 0,020000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,006000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,003600 |
| 80. | E55n | Hala obróbki i kontroli odlewów – /linia wytrawianie odlewów przed badaniami penetracyjnymi/ – wanny procesowe | Amoniak | 0,010500 |
| 81. | E56n | Hala obróbki i kontroli odlewów – /linia badań penetracyjnych odlewów/ – linia badań penetracyjnych nr 1 | Pył ogółem | 0,000307 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000307 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000246 |
| Węglowodory aromatyczne | 0,185000 |
| 82. | E57n | Hala obróbki i kontroli odlewów – /linia badań penetracyjnych odlewów/ – linia badań penetracyjnych nr 2 | Węglowodory aromatyczne | 0,000354 |
| 83. | E58n | Hala obróbki i kontroli odlewów – /linia powierzchniowej obróbki odlewów/ – kabia szlifierska - 4 szt., stanowisko szlifierskie - 2 szt. | Pył ogółem | 0,100000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,030000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,003000 |
| 84. | E59n | Hala obróbki i kontroli odlewów – /linia powierzchniowej obróbki odlewów/ – śrutownica komorowa - 1 szt., piaskarka komorowa ręczna - 1 szt., piaskarka ręczna - 1 szt. | Pył ogółem | 0,040000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,012000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,007200 |
| 85. | E60n | Hala obróbki i kontroli odlewów – /linia powierzchniowej obróbki odlewów/ – wentylacja ogólna hali | Pył ogółem | 0,050000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,048000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,046080 |
| 86. | E61n | Hala obróbki i kontroli odlewów – /linia wytrawianie odlewów przed badaniami penetracyjnymi/ – wentylacja ogólna hali | Pył ogółem | 0,050000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,048000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,046080 |
| 87. | E62n | Hala obróbki i kontroli odlewów – /linia badań penetracyjnych odlewów/ – wentylacja ogólna hali | Pył ogółem | 0,050000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,048000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,046080 |
| 88. | E63n | Hala obróbki i kontroli odlewów – /linia badań RTG/ – wentylacja ogólna hali | Pył ogółem | 0,050000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,048000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,046080 |
| 89. | E64n | Hala obróbki i kontroli odlewów – /linia badań RTG/ – wentylacja ogólna hali | Pył ogółem | 0,050000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,048000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,046080 |
| 90. | E65n | Hala obróbki i kontroli odlewów – /linia hartowania odlewów/ – wentylacja ogólna hali | Pył ogółem | 0,050000 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,048000 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,046080 |

**I.4 Punkt II.1.2. otrzymuje brzmienie:**

**II.1.2.** Maksymalna dopuszczalna emisja roczna

**Tabela 2**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Nazwa zanieczyszczenia** | **Emisja roczna Mg** |
|  | pył ogółem | 33 |
| * w tym pył do 2,5 µm
 | 5,55 |
| * w tym pył do 10 µm
 | 12,15 |
|  | dwutlenek siarki | 3,21 |
|  | tlenki azotu jako NO2 | 21,53 |
|  | tlenek węgla | 3,64 |
|  | amoniak | 0,0655 |
|  | formaldehyd | 1,551 |
|  | styren | 0,0431 |
|  | toluen | 3,121 |
|  | aceton | 0,1188 |
|  | trójetyloamina | 0,2486 |
|  | węglowodory aromatyczne | 1,17 |
|  | alkohol dwuacetonowy | 0,00377 |
|  | alkohol furfurylowy | 8,87 |
|  | alkohol izobutylowy | 0,00725 |
|  | etylobenzen | 0,02097 |
|  | octan butylu | 0,0608 |
|  | octan etylu | 0,0503 |

**I.5 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, ketonyHP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe,HP 10 - działające szkodliwie na rozrodczość,HP 14 - ekotoksyczne |
| 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.HP 14 - ekotoksyczne |
| 3. | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców | 100 | Procesy obróbki numerycznej i konwencjonalnej odlewów i innych elementów metalowych | 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 nieżelaznychHP 14 - ekotoksyczne |
| 4. | **12 01 16**\* | Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne | 50 | Procesy obróbki numerycznej i konwe-ncjonalnej odlewów i innych elementów metalowych | Ciało stałe w postaci wiór metalowych (aluminiowych, magnezowych, stalowych) ze znaczną zawartością szlamu (pochodna oleju mineralnego zawartego w chłodziwie obróbczym).HP 14 - ekotoksyczne |
| 5. | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowco-organicznych | 15 | Proces przeglądów, napraw, serwisowania i wymiany oleju w urządzeniach wyposażonychw układy hydrauliczne | Ciecz zawierająca mieszaninę ciekłych węglowodorów, oraz związki metali ciężkich i chloruHP 14 - ekotoksyczne |
| 6. | **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, ołówHP 14 - ekotoksyczne. |
| 7. | **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 środowiskaHP 3 - łatwopalne,HP 4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu,HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe,HP 8 - żrące,HP 14 - ekotoksyczne. |
| 8. | **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 butyluHP 3 - łatwopalne,HP 4 - drażniące,HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe,HP 14 - ekotoksyczne |
| 9. | **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.HP 14 - ekotoksyczne |
| 10. | **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 wodzieHP 14 - ekotoksyczne |
| 11. | **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 siarkowegoHP 4 - drażniące,HP 8 - żrące,HP 14 - ekotoksyczne |
| 12. | **19 08 10\*** | Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09 | 5 | Eksploatacja separatorów koalesc-encyjnych | Ciecz będąca mieszaniną wody i węglowodorów, oraz zanieczyszczeń organicznych takich jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy i nieorganicznych takich jak: krzemionka, ołówHP 14 - ekotoksyczne. |

**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 | 300 | 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 | 350 | Działalność handlowo – zaopatrzeniowa | Ciała stałe w skład których będą wchodzić: poliester, polipropylen, polietylen. |
| 8. | **15 01 03** | Opakowania z drewna | 1000 | Transporti magazyno-wanie 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 | 10 | 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, serwisowaniaśrodków transportu wewnątrzzakładowego | 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 ogniotrwałez 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.6 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]** | **Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora\*[m/s]** | **Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora\*****[K]** | **Czas pracy emitora****[h/rok]** |
|  | E16 | 8,0 | 2,75 x 1,35 | 2,24 | 293 | 6240 |
|  | E17 | 10,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E18 | 9,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E19 | 9,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E20 | 9,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E21 | 5,5 | 0,70 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E22 | 9,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E23 | 9,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E24 | 5,3 | 0,40 | 24,20 | 293 | 6240 |
|  | E25 | 9,5 | 0,35 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E26 | 9,5 | 0,35 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E27 | 7,5 | 0,70 | 15,00 | 393 | 6240 |
|  | E30 | 4,0 | 0,85 x 0,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E31 | 4,0 | 0,85 x 0,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E32 | 4,2 | 0,85 x 0,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E33 | 4,0 | 0,85 x 0,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E34 | 17,0 | 0,85 x 0,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E36 | 6,5 | 0,85 x 0,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E37 | 14,0 | 0,80 | 30,40 | 293 | 6240 |
|  | E41 | 3,5 | 0,50 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E42 | 3,5 | 0,50 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | Ew3 | 9,5 | 0,50 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | Ew4 | 9,5 | 0,50 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | Ew8 | 9,5 | 0,50 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | Ew9 | 9,5 | 0,50 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | Ew10 | 9,5 | 0,50 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E1n | 16,0 | 0,45 | 5,50 | 393 | 6240 |
|  | E2n | 13,0 | 0,25 | 5,50 | 393 | 6240 |
|  | E3n | 13,0 | 0,30 | 5,50 | 393 | 6240 |
|  | E4n | 13,0 | 0,30 | 5,50 | 393 | 6240 |
|  | E5n | 13,0 | 0,30 | 5,50 | 393 | 6240 |
|  | E11n | 5,0 | 0,70 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E12n | 8,2 | 0,45 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E13n | 8,2 | 0,45 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E16n | 7,0 | 0,45 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E17n | 2,5 | 0,80 | 27,50 | 293 | 6240 |
|  | E18n | 6,3 | 0,80 | 27,50 | 293 | 6240 |
|  | E19n | 2,5 | 0,80 | 27,50 | 293 | 6240 |
|  | E20n | 6,3 | 0,80 | 27,50 | 293 | 6240 |
|  | E21n | 3,2 | 1,25 x 1,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E22n | 7,0 | 1,25 x 0,5 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E23n | 10,5 | 1,25 x 0,5 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E24n | 13,0 | 0,30 | 5,50 | 393 | 6240 |
|  | E25n | 6,2 | 0,45 | 8,20 | 293 | 6240 |
|  | E26n | 2,7 | 0,75 x 0,65 | 28,50 | 300 | 6240 |
|  | E27n | 4,8 | 0,80 | 16,60 | 293 | 6240 |
|  | E28n | 9,0 | 0,80 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E29n | 9,0 | 0,80 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E30n | 9,0 | 0,80 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E31n | 5,5 | 0,70 | 18,80 | 293 | 6240 |
|  | E32n | 2,7 | 0,6 x 0,45 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E33n | 6,2 | 0,45 | 8,20 | 293 | 6240 |
|  | E34n | 12,0 | 0,80 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E35n | 12,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E36n | 12,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E37n | 12,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E38n | 12,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E39n | 12,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E40n | 12,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | Ew1n | 13,0 | 2,5 x 1,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | Ew2n | 13,0 | 2,5 x 1,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | Ew3n | 13,0 | 2,5 x 1,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | Ew4n | 13,0 | 2,5 x 1,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | Ew5n | 13,0 | 2,5 x 1,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | Ew6n | 13,0 | 2,5 x 1,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E41n | 4,5 | 0,30 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E42n | 4,5 | 0,40 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E43n | 10,0 | 0,30 | 5,50 | 393 | 6240 |
|  | E44n | 5,0 | 0,25 x 0,45 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E45n | 5,8 | 1,30 | 0,00 (zadaszony) | 373 | 6240 |
|  | E46n | 4,9 | 0,35 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E47n | 7,8 | 0,70 | 0,00 (boczny) | 293 | 920 |
|  | E48n | 8,3 | 0,20 | 5,50 | 393 | 1100 |
|  | E49n | 7,3 | 0,45 | 21,00 | 293 | 6240 |
|  | E50n | 6,3 | 1,10 | 10,20 | 293 | 6240 |
|  | E51n | 8,0 | 0,40 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E52n | 8,0 | 0,40 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E53n | 7,0 | 0,35 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E54n | 6,6 | 0,45 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E55n | 5,0 | 0,35 x 0,35 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E56n | 3,3 | 0,45 x 0,5 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E57n | 4,0 | 0,3 x 0,3 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E58n | 4,6 | 0,90 | 22,00 | 293 | 6240 |
|  | E59n | 4,4 | 1 x 0,3 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E60n | 12,5 | 0,70 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E61n | 12,5 | 0,70 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E62n | 12,5 | 0,70 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E63n | 12,5 | 0,70 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E64n | 12,5 | 0,70 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E65n | 12,5 | 0,70 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |

\* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

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

**Tabela 6**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło** | **Rodzaj urządzenia** | **Skuteczność [%]** |
|  | E16 | Kabina szlifierska, kabina piaskowania ręcznego | Filtr workowy | 90 |
|  | E21 | Stanowisko topienia aluminium, stanowisko rafinacji, stanowisko odlewania aluminium w kokilach przenośnych | Filtr patronowy | 99 |
|  | E24 | Kabina paskowania kokil przenośnych | Filtr patronowy | 99 |
|  | E27 | Krata wibracyjna – 2 szt., regenerator, klasyfikator, wypalarka piasku | Filtr workowy | 90 |
|  | E30 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
|  | E31 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
|  | E32 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
|  | E33 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
|  | E34 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
|  | E36 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
|  | E11n | Śrutownica ręczna | Filtr workowy | 90 |
|  | E12n | Śrutownica komorowa | Filtr patronowy | 99 |
|  | E13n | Śrutownica komorowa | Filtr patronowy | 99 |
|  | E16n | Śrutownica komorowa | Filtr patronowy | 99 |
|  | E17n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
|  | E18n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
|  | E19n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
|  | E20n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
|  | E21n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
|  | E22n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
|  | E23n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
|  | E25n | Silos na piasek | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
|  | E26n | Stanowisko rafinacji, Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
|  | E27n | 2 szt. Stół wibracyjny, Regenerator | Filtr workowy | 90 |
|  | E28n | 4 szt. Krata wibracyjna, Regenerator | Filtr workowy | 90 |
|  | E29n | 3 szt. Klasyfikator | Filtr workowy | 90 |
|  | E30n | Krata wibracyjna, 2 szt. Regenerator | Filtr workowy | 90 |
|  | E31n | 2 szt. Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
|  | E32n | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
|  | E33n | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
|  | E34n | Krata wibracyjna, stół wibracyjny, regenerator, wypalarka piasku – 2 szt., wypalarka rdzeni – 3 szt. | Filtr workowy | 90 |
|  | Ew1n | Centrala wentylacyjna Nr 1 Hali produkcyjnej | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
|  | Ew2n | Centrala wentylacyjna Nr 2 Hali produkcyjnej | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
|  | Ew3n | Centrala wentylacyjna Nr 3 Hali produkcyjnej | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
|  | Ew4n | Centrala wentylacyjna Nr 4 Hali produkcyjnej | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
|  | Ew5n | Centrala wentylacyjna Nr 5 Hali produkcyjnej | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
|  | Ew6n | Centrala wentylacyjna Nr 6 Hali produkcyjnej | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
|  | E41n | Mieszarko zasypywarka | Filtr workowy | 90 |
|  | E42n | Mieszarko zasypywarka | Filtr workowy | 90 |
|  | E44n | Rafinacja argonem | Filtr patronowy | 99 |
|  | E45n | Piec hartowniczy | Filtr patronowy | 99 |
|  | E46n | Maszyny CNC | Filtr workowy | 98 |
|  | E49n | Silosy na piasek | Filtr workowy | 90 |
|  | E50n | Wypalarka piasku 500 kW | Filtr workowy | 90 |
|  | E51n | Śrutownica komorowa | Filtr patronowy | 99 |
|  | E52n | Śrutownica komorowa | Filtr patronowy | 99 |
|  | E53n | Piaskarka ręczna | Filtr patronowy | 99 |
|  | E54n | Piaskarka ręczna | Filtr patronowy | 99 |
|  | E56n | Linia badań penetracyjnych nr 1 | Filtr patronowy | 99 |
|  | E58n | Kabina szlifierska - 4 szt., stanowisko szlifierskie - 2 szt. | Filtr patronowy | 99 |
|  | E59n | Śrutownica komorowa - 1 szt., piaskarka komorowa ręczna - 1 szt., piaskarka ręczna - 1 szt. | Filtr poliestrowy | 99 |

**I.7 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**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod źródła hałasu** | **Nazwa źródła hałasu** | **Czas pracy źródła [h]** |
| **Źródła hałasu typu budynek** |
|  | H1a, H1b | Hala odlewni kokilowej i piaskowej | dzień | noc |
|  | H2a, H2b | Hala odlewni piaskowej | 16 | 8 |
|  | H3 | Hala rdzeniarni | 16 | 8 |
|  | H4 | Hala narzędziowni | 16 | 8 |
|  | H5 | Hala utrzymania ruchu | 16 | 8 |
|  | H7 | Hala obróbki i kontroli odlewów | 16 | 8 |
| **Źródła hałasu typu punktowego** |
|  | E16 | Urządzenie filtracyjne (hala H1) | 16 | 8 |
|  | E21 | Urządzenie filtracyjne (hala H1) | 16 | 8 |
|  | E24 | Urządzenie filtracyjne (hala H1) | 16 | 8 |
|  | E27 | Urządzenia filtracyjne (hala H1) | 16 | 8 |
|  | E30 - E34 | Urządzenia filtracyjne (hala H1) | 16 | 8 |
|  | E36 | Urządzenie filtracyjne (hala H3) | 16 | 8 |
|  | E37 | Wentylacja mechaniczna (hala H3) | 16 | 8 |
|  | E41, E42 | Wentylacja mechaniczna (hala H5) | 16 | 8 |
|  | Ew3, Ew4, Ew8, Ew9, Ew10 | Wentylacja mechaniczna (hala H1) | 16 | 8 |
|  | E11n - E13n | Urządzenia filtracyjne (hala H2) | 16 | 8 |
|  | E16n - E23n | Urządzenia filtracyjne (hala H2) | 16 | 8 |
|  | E25n - E34n | Urządzenia filtracyjne (hala H2) | 16 | 8 |
|  | Ew1n - Ew6n | Wentylacja mechaniczna (hala H2) | 16 | 8 |
|  | E41n, E42n | Urządzenia filtracyjne (hala H1) | 16 | 8 |
|  | E44n - E46n | Urządzenia filtracyjne (hala H1) | 16 | 8 |
|  | E49n - E54n | Urządzenia filtracyjne (hala H2) | 16 | 8 |
|  | E55n - E57n | Wentylacja mechaniczna (hala H7) | 16 | 8 |
|  | E58n, E59n | Urządzenia filtracyjne (hala H7) | 16 | 8 |
|  | E60n - E65n | Wentylacja mechaniczna (hala H7) | 16 | 8 |

**I.8 Punkt III.3.1 otrzymuje brzmienie:**

**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 oznakowanym nazwą i kodem odpadu, pojemniku z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m3, zlokalizowanym w magazynie odpadów (W1) |
| 2. | **11 01 11\*** | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | Odpad będzie magazynowy w oznakowanych nazwą i kodem odpadu, pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m3, które będą ustawione na utwardzonym i skanalizowanym placu wyposażonym w separator substancji ropopochodnych (P4). |
| 3. | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców | Odpad magazynowany będziew oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m3, ustawionych na utwardzonym i skanalizowanym placu wyposażonym w separator substancji ropopochodnych (P4). |
| 4. | **12 01 16\*** | Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne | Odpad nie będzie magazynowany. Niezwłocznie po oczyszczeniu urządzeń w których powstaje, będzie odbierany przez zewnętrznego odbiorcę. |
| 5. | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpad magazynowany będzie w szczelnych metalowych beczkach o pojemności 200 l – w magazynie odpadów (W1). Miejsce magazynowania opisane będzie nazwą i kodem odpadu. Miejsce magazynowania wyposażone będzie w sorbent do zabezpieczania ewentualnych wycieków  |
| 6. | **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 magazynie odpadów(W1).Miejsce magazynowania opisane będzie nazwą i kodem odpadu. Miejsce magazynowania wyposażone będzie w sorbent do zabezpieczania ewentualnych wycieków. |
| 7. | **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(W1). |
| 8. | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Odpad będzie magazynowany w szczelnym metalowym pojemniku o pojemności 1 m3, opisanym kodem i nazwą odpadu, opisanym kodem i nazwą odpadu, zlokalizowanym w magazynie odpadów(W1). |
| 9. | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Odpad magazynowany będzie w szczelnym metalowym pojemniku, opisanym kodem i nazwą odpadu o pojemności 200 l, zlokalizowanym w magazynie odpadów(W1). |
| 10. | **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 (W1). |
| 11. | **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 (W1) w pojemniku z tworzywa sztucznego oznakowanym nazwą i kodem odpadu. |
| 12. | **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 na placu magazynowym P1. 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 (W3), oraz w workach o pojemności 1 m3 na utwardzonym placu (P6) w miejscach opisanych 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. 50 m3, w magazynie odpadów (W1). Boks będzie 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 W1). Piasek i śrut magazynowane będą  w metalowych pojemnikach w magazynie odpadów (W1) w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu. |
| 6. | **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury | Odpad magazynowany będzie w metalowym kontenerze, opisanym kodem i nazwą odpadu o pojemności 34 m3, zlokalizowanym na placu P1.  |
| 7. | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpad magazynowany będzie w metalowym kontenerze, opisanym kodem i nazwą odpadu o pojemności 34 m3, umieszonym w magazynie odpadów (W1). |
| 8. | **15 01 03** | Opakowania z drewna | Odpad magazynowany będzie luzem na utwardzonym i skanalizowanym placu (P2) Miejsce magazynowania będzie oznaczone kodem i nazwą odpadu. |
| 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 (P5). |
| 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 opisanym kodem i nazwą odpadu o pojemności 1 m3, w magazynie odpadów (W1). |
| 11. | **16 01 03** | Zużyte opony | Odpad magazynowany będzie luzem w sąsiedztwie placówki remontów i napraw wózków, (P3) w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu. |
| 12. | **16 01 19** | Tworzywa sztuczne | Odpad magazynowany będzie w metalowym kontenerze opisanym kodem i nazwą odpadu, o pojemności 34 m3, umieszonym w magazynie odpadów (W1). |
| 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 (W1). |
| 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 (H2) |
| 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 (P6).Miejsce magazynowania będzie oznaczone kodem i nazwą odpadu. |
| 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, opisanych kodem i nazwą odpadu o pojemności 1 m3, zlokalizowanychna placu P1. |
| 18. | **17 04 05** | Żelazo i stal | Odpad magazynowany będzie w metalowym kontenerze, opisanym kodem i nazwą odpadu o pojemności 34 m3, ustawionym na utwardzonym i skanalizowanym placu (P5) . |

**I.9 Punkt III.3.2 otrzymuje brzmienie:**

**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. | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców | R4, R12 |
| 4. | **12 01 16\*** | Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne | R4, R12 |
| 5. | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | R9, R12, D10 |
| 6. | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | R9, R12, D10 |
| 7. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone. | R1, R4, R14 |
| 8. | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | R12, D10 |
| 9. | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | R12, D10 |
| 10. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | R4, R5, R12 |
| 11. | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | R4, R5, R6, R12 |
| 12. | **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 |

**I.10 Skreślam punkt III.4 określający warunki prowadzenia działalności
w zakresie przetwarzania odpadów**

**I.11 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 – E27, E1n-E5n, E11n-E13n, E16n, E24n-E34n, Ew1n, E41n-E43n, E45n, E47n-E52n, E55n-E58n.

**V.2.2** Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

**V.2.3** Pomiar stężeń substancji w powietrzu należy wykonywać zgodnie
z obowiązującymi metodykami i Polskimi Normami.

**V.2.4.** Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

**Tabela 19**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Oznaczenie substancji**  |
| E16 | co najmniej raz w roku  | Pył ogółem |
| E17, E25, E26, E27 | co najmniej raz w roku | Pył ogółem, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla, |
| E21 | co najmniej 2 razy w roku  | Pył ogółem |
| E1n, E2n, E3n, E4n, E5n, E24n | co najmniej raz w roku | Pył ogółem, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla,  |
| E16n | co najmniej raz w roku  | Pył ogółem |
| E26n | co najmniej raz w roku  | Pył ogółem |
| E45n | co najmniej raz w roku  | Pył ogółem |
| E55n | co najmniej raz w roku | Pył ogółem |
| E47n | co najmniej raz na dwa lata | Aceton, etylobenzen, 2-metylopropan-1-ol, octan butylu, octan etylu, styren, toluen, węglowodory aromatyczne |
| E49n | co najmniej raz w roku | Pył ogółem |
| Ew1n | co najmniej 2 razy w roku  | Pył ogółem |
| E58n | co najmniej raz w roku | Pył ogółem |

**I.12 Po punkcie V.4 dodaję punkt V.5 o brzmieniu:**

**V.5. Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód podziemnych substancjami powodującymi ryzyko znajdującymi się na terenie instalacji**

**V.5.1.** Monitoring gleby i ziemi

**V.5.1.1** Badania będą wykonywane w 10 sekcjach powierzchniowych zgodnie
z określonym schematem lokalizacji punktów pobierania próbek oraz na określonych głębokościach (pomiar na głębokości 0-25 cm p.p.t. oraz głębokości 25-100 cm p.p.t.):

**Tabela 20**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Lokalizacja** | **Nr sekcji** | **Współrzędne geograficzne centralnego punktu sekcji** |
| **N** | **E** |
| 1.
 | Między halami H5 i H7 | **1** | 50°32' 03.98" | 22°02' 03.16" |
|  | W sąsiedztwie wiaty W1 | **2** | 50°32' 01.90” | 22°02' 09.61" |
|  | Między halą H3 i wiatą W2 | **3** | 50°32' 02.69" | 22°02' 13.54" |
|  | Między halami H1 i H2 | **4** | 50°32' 05.60" | 22°02' 11.93" |
|  | Między halami H2 i H9 | **5** | 50°32' 10.21" | 22°02' 19.21" |
|  | Między halami H2 i H9 | **6** | 50°32' 09.65" | 22°02' 19.49" |
|  | Między halami H 2 i H9 | **7** | 50°32' 08.94" | 22°02' 20.48" |
|  | W sąsiedztwie hali H2 | **8** | 50°32' 06.12" | 22°02' 21.38" |
|  | W sąsiedztwie hali H2 | **9** | 50°32' 04.85" | 22°02' 22.56" |
|  | W sąsiedztwie hali H2 | **10** | 50°32' 03.23" | 22°02' 19.75" |

**V.5.1.2** Monitoring prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej raz na
10 lat (licząc od dnia sporządzenia raportu początkowego – maj 2019) w zakresie:

* metale i metaloid: arsen, bar, chrom, cyna, cynk, kadm, kobalt, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć,
* benzyny i oleje – suma węglowodorów C12-C35, składników frakcji oleju,
* wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylen, indeno(1,2,3,-c,d)piren

**V.5.2** Monitoring wód gruntowych

**V.5.2.1** Badania będą wykonywane w wyznaczonych punktach poboru próbek:

**Tabela 21**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Lokalizacja** | **Nr sekcji** | **Współrzędne geograficzne centralnego punktu sekcji** |
| **N** | **E** |
|  | Między halami H3 i wiatą W2 | **3** | 50°32' 02.69" | 22°02' 13.54" |
|  | Między halami H2 i H9 | **5** | 50°32' 10.21" | 22°02' 19.21" |

**V.5.2.2** Monitoring wód gruntowych prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat w następującym zakresie: rtęć, arsen, bar, kadm, kobalt, chrom, miedź, molibden, nikiel, ołów, cyna, cynk, cyjanki wolne) tetrachloroetylen, trichloroetylen.

**V.5.3** Badania gleby ziemi oraz wód gruntowych należy wykonać się w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami nadań i pomiarów zawartymi
w raporcie początkowym.

**I.13 Po punkcie VII dodaję punkt VII.A o brzmieniu:**

**VII.A. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego**

**VII.A 1.** Odpady będą magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie Zakładu:

* Strefa pożarowa S1: obejmująca wiaty magazynowe W1 i W3 oraz plac magazynowy P1, gęstość obciążenia ogniowego < 1000 MJ/m2,
* P2: plac magazynowy opakowań z drewna, gęstość obciążenia ogniowego >4000 MJ/m2,
* P3: plac magazynowy zużytych opon przy budynku utrzymania ruchu
o powierzchni 15 m2 gęstość obciążenia ogniowego >4000 MJ/m2,
* P4: plac magazynowy odpadów niepalnych wody popłucznej oraz emulsji
i roztworów z obróbki metali o powierzchni 25 m2,
* P5: plac magazynowy odpadów niepalnych stali i żelaza o powierzchni 75 m2,
* P6: plac magazynowy odpadów niepalnych: materiałów ogniotrwałych
i zużytych form oraz rdzeni odlewniczych o powierzchni 15 m2,
* H1: strefa pożarowa hali odlewni piaskowej obejmująca magazyn
o powierzchni 19 507 m2, gęstość obciążenia ogniowego < 1000 MJ/m2.

**VII.A 2** Zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru zostanie zapewnione z istniejącej zakładowej sieci hydrantów zewnętrznych, znajdujących się na terenie Zakładu w odległości do 75 m od wyznaczonych miejsc magazynowania Hydranty utrzymywane będą w ciągłej sprawności, zapewniona zostanie możliwości poboru z nich wody o każdej porze roku.

**VII.A.3** Miejsca magazynowe będą utrzymywane zgodnie z przeznaczeniem i nie będą przekraczane maksymalne ilości magazynowania odpadów palnych.

**VII.A.4** Pracownicy zatrudnieni w zakładzie powinni być szkoleni w zakresie zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, przepisów przeciwpożarowych oraz ochrony środowiska.

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

**Uzasadnienie**

Pismem z dnia 2 września 2019r. (data wpływu: 04.09.2019r.) znak: Spółka Thoni Alutec wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17.08.2009r. znak: RŚ.VI.7660/14-1/08 ze zm. 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 779/2019.

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 (tj. Dz.U z 2016r. poz. 71) 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.

Po analizie merytorycznej przedłożonej dokumentacji oraz uzupełnieniach stwierdzono, że wniosek Spółki spełnia wymogi art.184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

Spółka podjęła działania mające na celu poprawę warunków pracy
i usprawnienie procesów produkcyjnych na instalacji do wytopu aluminium. Wśród planowanych działań należy wymienić:

* uruchomienie w hali H7 linii obróbki i kontroli odlewów, która będzie funkcjonowała po części w oparciu o maszyny i urządzenia przeniesione
z innych hal zlokalizowanych na terenie Zakładu a po części w oparciu
o nowo zakupione maszyny i urządzenia,
* montaż dodatkowych urządzeń technologicznych w hali H1 tj.: dwóch pieców topialnych przechylnych do topienia aluminium, stanowiska rafinacji w hali H1, kabiny ręcznego piaskowania odlewów, kabiny pokrywania modeli odlewniczych, centrów obróbczych CNC (4szt.) oraz urządzeń oczyszczających powietrze tj. dwóch urządzeń odciągowo-filtracyjnych obsługujących mieszarko zasypywarki w hali H1, stanowiska wentylacji rozładunku/załadunku pieca do obróbki cieplnej
* montaż dodatkowych urządzeń w hali H2 tj. wypalarki gazowej piasku, oraz kabiny ręcznego piaskowania odlewów
* instalację centralnego układu wentylacji i odpylania w Hali H2 do którego zostaną wpięte wszystkie silosy zlokalizowane na formierni

Planowane zmiany nie spowodują zwiększenia maksymalnej rocznej zdolności produkcyjnej instalacji określonej w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym, nie nastąpi również wzrost zużycia surowców, materiałów dodatków, paliw i energii. Wprowadzone modernizacje spowodują zmiany co do rodzajów i wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza oraz co do rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów. W związku z powyższym przed wprowadzeniem planowanych zmian niezbędne jest dokonanie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

W części dotyczącej emisji do powietrza określono rodzaje i wielkości dopuszczalnej emisji pyłów i gazów. Źródłem emisji są typowe procesy odlewnicze
tj. topienie i obróbka metali, przygotowanie form i rdzeni, wylewanie stopionego metalu i jego dalsza obróbka. Zmiany dotyczą uwzględnienia dodatkowych procesów, zmian lokalizacyjnych urządzeń, sposobu odprowadzenia zanieczyszczeń itp. We wniosku wykazano, że po wprowadzonych zmianach emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu,
do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji
w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych
w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. W instalacji (kabina lakiernicza do malowania modeli odlewniczych w hali H1) prowadzone będą również procesy z zużyciem materiałów zawierających w swym składzie lotne związki organiczne (LZO), w tym procesy do których stosuje się standardy emisyjne zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów tj. powlekanie z użyciem materiałów zawierających LZO oraz czyszczenie powierzchni przy użyciu rozpuszczalników. Maksymalna ilość zużywanych LZO w procesie powlekania modeli wynosi ok 1,3 Mg rocznie tj. poniżej wartości określonych w ww. rozporządzeniu co było podstawą
do odstąpienia zastosowania standardów emisyjnych dla obu procesów. W ramach instalacji eksploatowane będą również zbiorniki materiałów sypkich, tj. silosy na piasek o łącznej pojemności przekraczającej 50m3, z których emisja wymaga pozwolenia zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz.U. 2010 nr 130 poz. 881), z tego względu zostały ujęte w niniejszym pozwoleniu.

Stosownie do wymogów art. 224 ust 1 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska
w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji
w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza dla nowych emitorów. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów
do powietrza będą zamontowane na emitorach: E41n-E43n, E45n, E47n-E52n, E55n-E58n. Dla pozostałych emitorów (E44n, E46n, E53n, E54n, E59n-E65n,
na wniosek strony odstąpiono od wskazania w pozwoleniu stanowisk pomiarowych w związku z brakiem technicznych możliwości usytuowania ich zgodnie z wymogami obowiązującej normy. Przebudowa emitorów, umożliwiająca zainstalowanie stanowisk pomiarowych zgodnie z obowiązująca normą PN-Z-04030-7/94, spowodowałaby niewspółmiernie wysokie koszty w stosunku do osiąganych korzyści dla środowiska. W celu kontroli pracy instalacji po przeprowadzonej rozbudowie nałożono obowiązek monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza z wybranych nowych emitorów tj. E47n, E49n oraz E58n. Pomiary kontrolne prowadzone będą
z częstotliwością co najmniej raz na rok a dla emitora E47n raz na dwa lata. Ponadto zwiększono zakres monitoringu emisji do powietrza z charakterystycznych procesów dla emitorów E21,E16n, E26n, Ew1n, E45n, E55n, celem pełniejszej kontroli emisji
z instalacji.

W części dotyczącej gospodarki opadami, prowadzący instalację zrezygnował z prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów o kodzie 17 01 01. Eksploatacja instalacja Odlewni będzie związana wyłącznie z wytwarzaniem odpadów. W związku z wprowadzonymi zmianami na instalacji ulegną zmianie ilości wytwarzanych odpadów. W szczególności wzrosną ilości odpadów opakowaniowych a zmniejszą się lub nie będą wytwarzane odpady z procesów obróbki numerycznej odlewów, z uwagi na przeniesienie placówek obróbki numerycznej z hal H6 i H7
w inną lokalizację. Sumaryczne ilości wytwarzanych odpadów pozostaną na porównywalnym poziomie, co do wytwarzanych ilości przed wprowadzonymi zmianami. Wszystkie odpady wytwarzane na terenie zakładu, których powstaniu nie da się zapobiec magazynowane będą selektywnie w wyznaczonych i opisanych nazwą i kodem miejscach, luzem lub w pojemnikach, kontenerach. Kolejno przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania tj. odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku).

W wyniku wprowadzenia zmian w instalacji (montaż dodatkowych urządzeń, obiektów) powstaną nowe źródła emisji hałasu do środowiska oraz ulegną zmianie parametry źródeł już istniejących. Najbliżej położne tereny chronione akustycznie znajdują się w odległości ok. 2,5 km od Zakładu. Z przedłożonej analizy akustycznej wynika, iż podczas eksploatacji instalacji po wprowadzonych zmianach nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomów hałasu zarówno w porze dnia jak i nocy.

W związku z eksploatacją instalacji stosowane są substancje, które zgodnie
z definicją zawartą w art. 3 pkt. 37a ustawy Prawo ochrony środowiska,
są substancjami powodującymi ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu. Wobec powyższego Spółka do wniosku o zmianę pozwolenia przedłożyła raport początkowy, w którym dokonano oceny stanu zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego. Na podstawie przeprowadzonych wyników pomiarów jakości gleby, ziemi i wód gruntowych ustalono, iż w żadnej z prób nie odnotowano przekroczenia dopuszczalnych wartości substancji powodującymi ryzyko określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi. W celu kontroli instalacji zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 4 ustawy Poś, w decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań stanu jakości gleby, ziemi oraz wód. Częstotliwość badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych ustalono w oparciu o wniosek z uwzględnieniem art. 217 a tj.: badanie gleby i ziemi co najmniej raz na 10 lat, badanie wód co najmniej raz na 5 lat.

W trakcie prowadzonego postępowania, zgodnie z art. 183c ust. 1 i 2 ustawy
z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396. zm.), pismem z dnia 13 września 2019r. znak: OS-I.7222.49.6.2020.EK Marszałek Województwa Podkarpackiego wystąpił z prośbą do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz
 w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej o których mowa
w opracowanym operacie przeciwpożarowym. Postanowieniem z dnia 17 stycznia 2020r. znak: PZ.5560.24-3.2019 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli stwierdził spełnienie przez Thoni Alutec Sp. z o.o. wymagań określonych w przepisach przeciwpożarowych a także zgodność obiektów
z warunkami zawartymi w operacie przeciwpożarowym. Spółka zgodnie
z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących
o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U z 2016r. poz. 138) nie została zakwalifikowana do zakładów o zwiększonym i dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Wobec powyższego w niniejszej decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii, nałożono na prowadzącego obowiązek informowania o wystąpieniu awarii oraz warunki przeciwpożarowe wynikające
z operatu przeciwpożarowego.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zmiany decyzji dokonano z w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego organ zapewnił stronom czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

**Pouczenie**

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania
do Ministra Klimatu za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego
w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania, stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania wobec Marszałka Województwa Podkarpackiego.
Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia
o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania decyzja staje się ostateczna
i prawomocna.

Opłata skarbowa w wys. 1 005,50 zł

uiszczona w dniu 27.05.2019r.

na rachunek bankowy

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

* + - 1. Thoni Alutec Sp. z o.o.
			2. a/a