



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.49.6.2019.EK

Rzeszów, 2020-01-31

DECYZJA

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

- I. 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.,
- regenerador 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 przechyłnych 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 wchodzi 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 topienia 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, odciąg miejscowy 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 mocy 450 kW. Na każdy emitor przypadać będą dwa piece. Wszystkie ww. piece będą wyposażone w zamknięte komory topienia.

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

Linia ręcznej obróbki odlewów

W skład linii ręcznej obróbki odlewów 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 emitarami 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 emitarami 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 emitarami 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 emitarami 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 piasek 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 wywiewników dachowych w wydajności 5 000 m³/h każdy i które stanowią emitery 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 wchodzi 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	Pył ogółem	0,000233
			Pył zawieszony PM10	0,000233

		aluminium/ – gazowy piec topialny z palnikiem 400 kW	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 przechyłny 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 przechyłny 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., regeneratory, 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		Pył ogółem	0,000300

		Hala topienia i odlewania aluminium I – /linia przygotowania i odzysku masy formierskiej/ – silos na piasek	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, regeneratory	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., regeneratory 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 regeneratory – 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., regeneratory – 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
54.	E35n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ – piec hartowniczy 1200 kW	Tlenek węgla	0,062913
			Pył ogółem	0,000575
			Pył zawieszony PM10	0,000575
			Pył zawieszony PM2,5	0,000575
			Dwutlenek siarki	0,009200
			Tlenki azotu	0,201300
55.	E36n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ – piec hartowniczy 1200 kW	Tlenek węgla	0,027600
			Pył ogółem	0,000575
			Pył zawieszony PM10	0,000575
			Pył zawieszony PM2,5	0,000575
			Dwutlenek siarki	0,009200
			Tlenki azotu	0,201300
56.	E37n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ – piec hartowniczy 1200 kW	Tlenek węgla	0,027600
			Pył ogółem	0,000575
			Pył zawieszony PM10	0,000575
			Pył zawieszony PM2,5	0,000575
			Dwutlenek siarki	0,009200
			Tlenki azotu	0,201300
57.	E38n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ – piec hartowniczy 1200 kW	Tlenek węgla	0,027600
			Pył ogółem	0,000575
			Pył zawieszony PM10	0,000575
			Pył zawieszony PM2,5	0,000575
			Dwutlenek siarki	0,009200
			Tlenki azotu	0,201300
58.	E39n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ – piec hartowniczy 500 kW	Tlenek węgla	0,014370
			Pył ogółem	0,000249
			Pył zawieszony PM10	0,000249
			Pył zawieszony PM2,5	0,000249
			Dwutlenek siarki	0,003832
			Tlenki azotu	0,072810
59.	E40n	Hala topienia i odlewania aluminium II – /linia obróbki cieplnej odlewów/ – piec hartowniczy 500 kW	Tlenek węgla	0,014370
			Pył ogółem	0,000249
			Pył zawieszony PM10	0,000249
			Pył zawieszony PM2,5	0,000249
			Dwutlenek siarki	0,003832
			Tlenki azotu	0,072810
60.	Ew1n	Hala topienia i odlewania aluminium II – centrala wentylacyjna Nr 1 odprowadzająca zanieczyszczenia z procesów topienia, rafinacji, odlewania aluminium oraz wybijania odlewów	Tlenek węgla	0,014370
			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
61.	Ew2n		Alkohol furfurylowy	0,353000
			Trójetyloamina	0,006610
			Pył ogółem	0,070000

		Hala topienia i odlewania aluminium II – centrala wentylacyjna Nr 2 odprowadzająca zanieczyszczenia z procesów topienia, odlewania aluminium, przygotowania form oraz ręczne oczyszczanie odlewów	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-Hidroksy-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 wytrawiania 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	Pył ogółem	0,100000
			Pył zawieszony PM10	0,030000

		odlewów/ – kabia szlifierska - 4 szt., stanowisko szlifierskie - 2 szt.	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 wytrawiania 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
1.	pył ogółem	33
	– w tym pył do 2,5 µm	5,55
	– w tym pył do 10 µm	12,15
2.	dwutlenek siarki	3,21
3.	tlenki azotu jako NO ₂	21,53
4.	tlenek węgla	3,64
5.	amoniak	0,0655
6.	formaldehyd	1,551
7.	styren	0,0431
8.	toluen	3,121
9.	aceton	0,1188
10.	trójetyloamina	0,2486
11.	węglowodory aromatyczne	1,17
12.	alkohol dwuacetonowy	0,00377
13.	alkohol furfurylowy	8,87
14.	alkohol izobutyłowy	0,00725
15.	etylobenzen	0,02097
16.	octan butylu	0,0608
17.	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, alkanany, ketony HP 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 wchodzi: 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 nieżelaznych HP 14 - ekotoksyczne
4.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	50	Procesy obróbki numerycznej i konwencjonalnej 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 wyposażonych w układy hydrauliczne	Ciecz zawierająca mieszaninę ciekłych węglowodorów, oraz związki metali ciężkich i chloru HP 14 - ekotoksyczne
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe,	10	Proces przeglądów,	Ciecz zawierająca mieszaninę ciekłych

		przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowco-organicznych		napraw, serwisowania i wymiany oleju w środkach transportu wewnątrz-zakładowego	węglowodorów, oraz zanieczyszczeń organicznych takich jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy i nieorganicznych takich jak: krzemionka, ołów HP 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 środowiska HP 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 butylu HP 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 wodzie HP 14 - ekotoksyczne
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10	Proces przeglądów i serwisowania środków transportu wewnątrz zakładowego oraz sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Ciało stałe z tworzywa sztucznego i ołowiu z zawartością kwasu siarkowego HP 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 koalescencyjnych	Ciecz będąca mieszaniną wody i węglowodorów, oraz zanieczyszczeń organicznych takich jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy i nieorganicznych takich jak: krzemionka, ołów HP 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 różnej ziarnistości oraz tlenki, głównie: Al_2O_3 i Fe_2O_3 , oraz śladowe ilości: CaO , MgO , K_2O .
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania	300	Proces obróbki numerycznej	Ciało stałe w postaci wiór wstępowych i śrubowych

		metali nieżelaznych		odlewów z metali nieżelaznych	aluminiowych lub magnezowych.
4.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	300	Proces obróbki powierzchnio wej 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 powierzchnio wej 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: poliestr, polipropylen, polietylen.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	1000	Transport i 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, serwisowania środków transportu wewnątrz zakładowego	Ciało stałe składające się z gumy, sadzy, włókien syntetycznych, dodatków utwardzających, elementów stalowych.
12.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	150	Proces produkcyjny odlewów z metali nieżelaznych	Ciała stałe w skład których wchodzą: poliestr, polipropylen, polietylen.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione	15	Proces przeglądów, napraw i serwisowania instalacji,	Ciała stałe, których konstrukcje stanowi tworzywo sztuczne, ceramika, szkło oraz metale takie jak: miedź, aluminium, stal

		w 16 02 09 do 16 02 13		maszyn, urządzeń i sprzętu elektrycznego i elektronicznego	
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2	Proces eksploatacji urządzeń drukujących	Ciało stałe z tworzywa sztucznego, ze śladową pozostałością barwników organicznych.
15.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	50	Proces przeładów, napraw i serwisowania pieców topialnych	Ciało stałe składające się głównie z tlenków krzemu i glinu oraz topników w postaci Na_2O , K_2O , Fe_2O_3 , CaO , z zawartością aluminium i magnezu pozostałego po procesie topienia.
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20	Prace remontowe i rozbiórkowe	Ciało stałe, mieszanina piasku oraz związków glinu, wapnia, magnezu.
17.	17 04 02	Aluminium	400	Proces obcinania nadlewów i układów wlewowych	Ciało stałe, metale: aluminium, magnez.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	500	Prace remontowe i rozbiórkowe. Proces eksploatacji przrzędów wykorzystywa nych 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]
1.	E16	8,0	2,75 x 1,35	2,24	293	6240
2.	E17	10,0	0,25	5,00	393	6240
3.	E18	9,0	0,25	5,00	393	6240

4.	E19	9,0	0,25	5,00	393	6240
5.	E20	9,0	0,25	5,00	393	6240
6.	E21	5,5	0,70	0,00 (zadaszony)	293	6240
7.	E22	9,0	0,25	5,00	393	6240
8.	E23	9,0	0,25	5,00	393	6240
9.	E24	5,3	0,40	24,20	293	6240
10.	E25	9,5	0,35	5,00	393	6240
11.	E26	9,5	0,35	5,00	393	6240
12.	E27	7,5	0,70	15,00	393	6240
13.	E30	4,0	0,85 x 0,25	0,00 (boczny)	293	6240
14.	E31	4,0	0,85 x 0,25	0,00 (boczny)	293	6240
15.	E32	4,2	0,85 x 0,25	0,00 (boczny)	293	6240
16.	E33	4,0	0,85 x 0,25	0,00 (boczny)	293	6240
17.	E34	17,0	0,85 x 0,25	0,00 (boczny)	293	6240
18.	E36	6,5	0,85 x 0,25	0,00 (boczny)	293	6240
19.	E37	14,0	0,80	30,40	293	6240
20.	E41	3,5	0,50	0,00 (boczny)	293	6240
21.	E42	3,5	0,50	0,00 (boczny)	293	6240
22.	Ew3	9,5	0,50	0,00 (zadaszony)	293	6240
23.	Ew4	9,5	0,50	0,00 (zadaszony)	293	6240
24.	Ew8	9,5	0,50	0,00 (zadaszony)	293	6240
25.	Ew9	9,5	0,50	0,00 (zadaszony)	293	6240
26.	Ew10	9,5	0,50	0,00 (zadaszony)	293	6240
27.	E1n	16,0	0,45	5,50	393	6240
28.	E2n	13,0	0,25	5,50	393	6240
29.	E3n	13,0	0,30	5,50	393	6240
30.	E4n	13,0	0,30	5,50	393	6240
31.	E5n	13,0	0,30	5,50	393	6240
32.	E11n	5,0	0,70	0,00 (boczny)	293	6240
33.	E12n	8,2	0,45	0,00 (boczny)	293	6240
34.	E13n	8,2	0,45	0,00 (boczny)	293	6240
35.	E16n	7,0	0,45	0,00 (boczny)	293	6240
36.	E17n	2,5	0,80	27,50	293	6240
37.	E18n	6,3	0,80	27,50	293	6240
38.	E19n	2,5	0,80	27,50	293	6240
39.	E20n	6,3	0,80	27,50	293	6240
40.	E21n	3,2	1,25 x 1,25	0,00 (boczny)	293	6240
41.	E22n	7,0	1,25 x 0,5	0,00 (boczny)	293	6240
42.	E23n	10,5	1,25 x 0,5	0,00 (boczny)	293	6240
43.	E24n	13,0	0,30	5,50	393	6240
44.	E25n	6,2	0,45	8,20	293	6240
45.	E26n	2,7	0,75 x 0,65	28,50	300	6240
46.	E27n	4,8	0,80	16,60	293	6240
47.	E28n	9,0	0,80	0,00 (zadaszony)	293	6240
48.	E29n	9,0	0,80	0,00 (zadaszony)	293	6240
49.	E30n	9,0	0,80	0,00 (zadaszony)	293	6240
50.	E31n	5,5	0,70	18,80	293	6240
51.	E32n	2,7	0,6 x 0,45	0,00 (boczny)	293	6240

52.	E33n	6,2	0,45	8,20	293	6240
53.	E34n	12,0	0,80	0,00 (zadaszony)	293	6240
54.	E35n	12,0	0,25	5,00	393	6240
55.	E36n	12,0	0,25	5,00	393	6240
56.	E37n	12,0	0,25	5,00	393	6240
57.	E38n	12,0	0,25	5,00	393	6240
58.	E39n	12,0	0,25	5,00	393	6240
59.	E40n	12,0	0,25	5,00	393	6240
60.	Ew1n	13,0	2,5 x 1,25	0,00 (boczny)	293	6240
61.	Ew2n	13,0	2,5 x 1,25	0,00 (boczny)	293	6240
62.	Ew3n	13,0	2,5 x 1,25	0,00 (boczny)	293	6240
63.	Ew4n	13,0	2,5 x 1,25	0,00 (boczny)	293	6240
64.	Ew5n	13,0	2,5 x 1,25	0,00 (boczny)	293	6240
65.	Ew6n	13,0	2,5 x 1,25	0,00 (boczny)	293	6240
66.	E41n	4,5	0,30	0,00 (zadaszony)	293	6240
67.	E42n	4,5	0,40	0,00 (zadaszony)	293	6240
68.	E43n	10,0	0,30	5,50	393	6240
69.	E44n	5,0	0,25 x 0,45	0,00 (boczny)	293	6240
70.	E45n	5,8	1,30	0,00 (zadaszony)	373	6240
71.	E46n	4,9	0,35	0,00 (boczny)	293	6240
72.	E47n	7,8	0,70	0,00 (boczny)	293	920
73.	E48n	8,3	0,20	5,50	393	1100
74.	E49n	7,3	0,45	21,00	293	6240
75.	E50n	6,3	1,10	10,20	293	6240
76.	E51n	8,0	0,40	0,00 (boczny)	293	6240
77.	E52n	8,0	0,40	0,00 (boczny)	293	6240
78.	E53n	7,0	0,35	0,00 (boczny)	293	6240
79.	E54n	6,6	0,45	0,00 (boczny)	293	6240
80.	E55n	5,0	0,35 x 0,35	0,00 (boczny)	293	6240
81.	E56n	3,3	0,45 x 0,5	0,00 (boczny)	293	6240
82.	E57n	4,0	0,3 x 0,3	0,00 (boczny)	293	6240
83.	E58n	4,6	0,90	22,00	293	6240
84.	E59n	4,4	1 x 0,3	0,00 (boczny)	293	6240
85.	E60n	12,5	0,70	0,00 (zadaszony)	293	6240
86.	E61n	12,5	0,70	0,00 (zadaszony)	293	6240
87.	E62n	12,5	0,70	0,00 (zadaszony)	293	6240
88.	E63n	12,5	0,70	0,00 (zadaszony)	293	6240
89.	E64n	12,5	0,70	0,00 (zadaszony)	293	6240
90.	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 [%]
1.	E16	Kabina szlifierska, kabina piaskowania ręcznego	Filtr workowy	90
2.	E21	Stanowisko topienia aluminium, stanowisko rafinacji, stanowisko odlewania aluminium w kokilach przenośnych	Filtr patronowy	99
3.	E24	Kabina piaskowania kokil przenośnych	Filtr patronowy	99
4.	E27	Krata wibracyjna – 2 szt., regenerator, klasyfikator, wypalarka piasku	Filtr workowy	90
5.	E30	Silos na piasek	Filtr workowy	90
6.	E31	Silos na piasek	Filtr workowy	90
7.	E32	Silos na piasek	Filtr workowy	90
8.	E33	Silos na piasek	Filtr workowy	90
9.	E34	Silos na piasek	Filtr workowy	90
10.	E36	Silos na piasek	Filtr workowy	90
11.	E11n	Śrutownica ręczna	Filtr workowy	90
12.	E12n	Śrutownica komorowa	Filtr patronowy	99
13.	E13n	Śrutownica komorowa	Filtr patronowy	99
14.	E16n	Śrutownica komorowa	Filtr patronowy	99
15.	E17n	Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
16.	E18n	Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
17.	E19n	Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
18.	E20n	Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
19.	E21n	Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
20.	E22n	Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
21.	E23n	Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
22.	E25n	Silos na piasek	Filtr workowy kieszeniowy	90
23.	E26n	Stanowisko rafinacji, Kabina szlifierska	Filtr patronowy	99
24.	E27n	2 szt. Stół wibracyjny, Regenerator	Filtr workowy	90
25.	E28n	4 szt. Krata wibracyjna, Regenerator	Filtr workowy	90
26.	E29n	3 szt. Klasyfikator	Filtr workowy	90
27.	E30n	Krata wibracyjna, 2 szt. Regenerator	Filtr workowy	90
28.	E31n	2 szt. Silos na piasek	Filtr workowy	90
29.	E32n	Silos na piasek	Filtr workowy	90
30.	E33n	Silos na piasek	Filtr workowy	90
31.	E34n	Krata wibracyjna, stół wibracyjny, regenerator, wypalarka piasku – 2 szt., wypalarka rdzeni – 3 szt.	Filtr workowy	90
32.	Ew1n	Centrala wentylacyjna Nr 1 Hali produkcyjnej	Filtr workowy kieszeniowy	90
33.	Ew2n	Centrala wentylacyjna Nr 2 Hali produkcyjnej	Filtr workowy kieszeniowy	90
34.	Ew3n	Centrala wentylacyjna Nr 3 Hali produkcyjnej	Filtr workowy kieszeniowy	90
35.	Ew4n	Centrala wentylacyjna Nr 4 Hali produkcyjnej	Filtr workowy kieszeniowy	90
36.	Ew5n	Centrala wentylacyjna Nr 5 Hali produkcyjnej	Filtr workowy kieszeniowy	90
37.	Ew6n	Centrala wentylacyjna Nr 6 Hali produkcyjnej	Filtr workowy kieszeniowy	90
38.	E41n	Mieszarko zasypywarka	Filtr workowy	90
39.	E42n	Mieszarko zasypywarka	Filtr workowy	90

40.	E44n	Rafinacja argonem	Filtr patronowy	99
41.	E45n	Piec hartowniczy	Filtr patronowy	99
42.	E46n	Maszyny CNC	Filtr workowy	98
43.	E49n	Silosy na piasek	Filtr workowy	90
44.	E50n	Wypalarka piasku 500 kW	Filtr workowy	90
45.	E51n	Śrutownica komorowa	Filtr patronowy	99
46.	E52n	Śrutownica komorowa	Filtr patronowy	99
47.	E53n	Piaskarka ręczna	Filtr patronowy	99
48.	E54n	Piaskarka ręczna	Filtr patronowy	99
49.	E56n	Linia badań penetracyjnych nr 1	Filtr patronowy	99
50.	E58n	Kabina szlifierska - 4 szt., stanowisko szlifierskie - 2 szt.	Filtr patronowy	99
51.	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				
1.	H1a, H1b	Hala odlewni kokilowej i piaskowej	dzień	noc
2.	H2a, H2b	Hala odlewni piaskowej	16	8
3.	H3	Hala rdzeniarni	16	8
4.	H4	Hala narzędziowni	16	8
5.	H5	Hala utrzymania ruchu	16	8
6.	H7	Hala obróbki i kontroli odlewów	16	8
Źródła hałasu typu punktowego				
1.	E16	Urządzenie filtracyjne (hala H1)	16	8
2.	E21	Urządzenie filtracyjne (hala H1)	16	8
3.	E24	Urządzenie filtracyjne (hala H1)	16	8
4.	E27	Urządzenia filtracyjne (hala H1)	16	8
5.	E30 - E34	Urządzenia filtracyjne (hala H1)	16	8
6.	E36	Urządzenie filtracyjne (hala H3)	16	8
7.	E37	Wentylacja mechaniczna (hala H3)	16	8
8.	E41, E42	Wentylacja mechaniczna (hala H5)	16	8
9.	Ew3, Ew4, Ew8, Ew9, Ew10	Wentylacja mechaniczna (hala H1)	16	8
10.	E11n - E13n	Urządzenia filtracyjne (hala H2)	16	8
11.	E16n - E23n	Urządzenia filtracyjne (hala H2)	16	8
12.	E25n - E34n	Urządzenia filtracyjne (hala H2)	16	8
13.	Ew1n - Ew6n	Wentylacja mechaniczna (hala H2)	16	8
14.	E41n, E42n	Urządzenia filtracyjne (hala H1)	16	8
15.	E44n - E46n	Urządzenia filtracyjne (hala H1)	16	8
16.	E49n - E54n	Urządzenia filtracyjne (hala H2)	16	8
17.	E55n - E57n	Wentylacja mechaniczna (hala H7)	16	8
18.	E58n, E59n	Urządzenia filtracyjne (hala H7)	16	8
19.	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 m ³ , 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 m ³ , 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 będzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m ³ , 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 m ³ , 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 m ³ , 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 m ³ , 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 m ³ , 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 m ³ , w magazynie odpadów (W3), oraz w workach o pojemności 1 m ³ 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 m ³ , 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 m ³ , zlokalizowanym w magazynie odpadów, w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu.
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpadowe tarcze szlifierskie i papiery ściernie magazynowane będą w workach z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m ³ , zlokalizowanych w magazynie odpadów, w miejscu opisanym kodem i nazwą odpadu (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 m ³ , 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 m ³ , umieszczonym 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 m ³ , 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 m ³ , 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 m ³ , umieszczonym 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 m ³ , 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 m ³ , zlokalizowanych na placu P1.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany będzie w metalowym kontenerze, opisanym kodem i nazwą odpadu o pojemności 34 m ³ , 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 dodaje 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"
2.	W sąsiedztwie wiaty W1	2	50°32' 01.90"	22°02' 09.61"
3.	Między halą H3 i wiatą W2	3	50°32' 02.69"	22°02' 13.54"
4.	Między halami H1 i H2	4	50°32' 05.60"	22°02' 11.93"
5.	Między halami H2 i H9	5	50°32' 10.21"	22°02' 19.21"
6.	Między halami H2 i H9	6	50°32' 09.65"	22°02' 19.49"
7.	Między halami H 2 i H9	7	50°32' 08.94"	22°02' 20.48"
8.	W sąsiedztwie hali H2	8	50°32' 06.12"	22°02' 21.38"
9.	W sąsiedztwie hali H2	9	50°32' 04.85"	22°02' 22.56"
10.	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
1)	Między halami H3 i wiatą W2	3	50°32' 02.69"	22°02' 13.54"
2)	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 dodaje 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 możliwość 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 formiarni

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, wylanie 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 emitatorów 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, umożliwiającą zainstalowanie stanowisk pomiarowych zgodnie z obowiązującą normą PN-Z-04030-7/94, spowodowałaby niewspółmiernie wysokie koszty w stosunku do osiągniętych 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 odpadami, prowadzący instalację zrezygnował z prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów o kodzie 17 01 01. Eksploatacja instalacji 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 położone 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 powodujących 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.



Oplata skarbową w wys. 1 005,50 zł
uiszczoną w dniu 27.05.2019r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Thoni Alutec Sp. z o.o.
2. a/a

