OS-I.7222.11.1.2013.EK Rzeszów, 2013-0

**DECYZJA**

Działając na podstawie:

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

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

**orzekam**

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

**Pkt 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**

* Linia przygotowania i odzysku masy formierskiej.

W skład linii do przygotowania i odzysku masy formierskiej wchodzą urządzenia:

* mieszarko zasypywarka masy formierskiej o wydajności 30 Mg/h – 1 szt.,
* mieszarko zasypywarka masy formierskiej o wydajności 10 Mg/h – 1 szt.,
* silos na piasek o pojemności 80 m3 – 2 szt.,
* silos na piasek o pojemności 40 m3 – 2 szt.,
* silos na piasek o pojemności 25 m3 – 1 szt.,
* silos na piasek o pojemności 20 m3 – 1 szt.,
* silos na piasek o pojemności 15 m3 – 1 szt.,

Substancje zanieczyszczające z każdego silosa na piasek (8 szt.) poprzez filtry workowe, będą odprowadzane do powietrza ośmioma emitorami ozn. nr od **E29** do **E35.**

* Linia wybijania form i odzysku masy formierskiej

W skład linii wybijania form i odzysku masy formierskiej wchodzą urządzenia:

* stół wibracyjny o wymiarach 1,3 x 1,5 m – 1 szt.,
* krata wibracyjna o wymiarach 1,5 x 1,5 m – 4 szt.,
* klasyfikator o wydajności 15 Mg/h – 3 szt.,
* regenerator o wydajności 5 Mg/h – 1 szt.,
* wypalarka piasku o mocy 460 kW – 1 szt.,

Substancje zanieczyszczające z wypalarki piasku, kraty wibracyjnej, stołu wibracyjnego oraz regeneratora, poprzez filtr workowy będą odprowadzane do powietrza emitorem **E27.**

Substancje zanieczyszczające z kraty wibracyjnej oraz dwóch klasyfikatorów, poprzez filtr workowy będą odprowadzane do powietrza emitorem **E28.**

* Linia topienia i odlewanie aluminium oraz magnezu.

W skład linii topienia i odlewnia aluminium oraz magnezu wchodzą urządzenia:

* gazowy piec topialny komorowy do topienia aluminium o mocy 450 kW   
  – 1 szt.,
* gazowy piec topialny tyglowy przechylny do topienia aluminium o mocy   
  450 kW – 4 szt.,
* gazowy piec topialny tyglowy stacjonarny do topienia aluminium o mocy   
  300 kW – 4 szt.,
* gazowy piec 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 magnezu o mocy 46 kW  
   – 2 szt.,
* elektryczny piec topialny stacjonarny do topienia aluminium o mocy 26 kW  
   – 2 szt.,
* maszyna odlewnicza niskociśnieniowa – 2 szt.,
* stanowisko rafinacji roztopionego aluminium – 3 szt.,
* kabina oczyszczania kokil przenośnych o wymiarach 5,5 x 5,5 x 4,5 m – 1 szt.,
* stanowisko odlewania aluminium w kokilach przenośnych,
* stanowisko odlewania aluminium w formach piaskowych,
* stanowisko odlewania magnezu.

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

* piec topialny komorowy o mocy 450 kW – 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**

Zanieczyszczenia znad czterech pieców o mocy 300 kW oraz pieca o mocy 400 kW, poprzez filtr patronowy odprowadzane będą do Emitora **E21**,dodatkowo emitor odprowadza zanieczyszczenia znad stanowiska rafinacji oraz stanowisk odlewania aluminium w kokilach przenośnych

* Linia ręcznej obróbki odlewów**.**

W skład linii ręcznej obróbki odlewów wchodzą urządzenia:

* Kabina szlifierska o długości 6 m,
* Piła taśmowa do odlewów – 1 szt.,
  + Linia hartowania obróbki cieplnej odlewów.

W skład linii obróbki cieplnej odlewów wchodzą urządzenia:

* Elektryczny piec hartowniczy o mocy 320 kW – 1 szt.,
  + Linia produkcji modeli odlewniczych.

W skład linii produkcji modeli odlewniczych wchodzą urządzenia:

* Tokarka – 1 szt.,
* Frezarka – 2 szt.,
* Szlifierka – 3 szt.,
* Piła taśmowa – 1 szt.,
* Piła formatowa – 1 szt.,
* Piła kątowa – 1 szt.,
* Wiertarka – 1 szt.,

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

* Linia przygotowania i odzysku masy formierskiej.

W skład linii do przygotowania i odzysku masy formierskiej wchodzą urządzenia:

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

Zanieczyszczenia z silosu na piasek o pojemności 130 m3 będą odprowadzane emitor E25n poprzez filtr workowy kieszeniowy.

Emitor E31n poprzez filtr workowy odprowadza zanieczyszczenia z dwóch silosów na piasek o pojemności 130 m3 i 65 m3.

**E32n**

Emitor E32n poprzez filtr workowy odprowadza zanieczyszczenia z silosu na piasek o pojemności 65 m3.

Emitor E33n poprzez filtr workowy odprowadza zanieczyszczenia z silosu na piasek o pojemności 130 m3.

* Linia wybijania form i odzysku masy formierskiej.

W skład linii wybijania form i odzysku masy formierskiej wchodzą urządzenia:

* stół wibracyjny o wymiarach 2,3 x 3,3 m – 1 szt.,
* stół wibracyjny o wymiarach 1,5 x 2,0 m – 1 szt.,
* stół wibracyjny o wymiarach 2,2 x 4,5 m – 1 szt.,
* stół wibracyjny o wymiarach 2,3 x 3,5 m – 1 szt.,
* krata wibracyjna o wymiarach 3,0 x 3,0 m – 3 szt.,
* krata wibracyjna o wymiarach 2,0 x 2,0 m – 3 szt.,
* klasyfikator o wydajności 15 Mg/h – 3 szt.,
* regenerator o wydajności 5 Mg/h – 1 szt.,
* regenerator o wydajności 15 Mg/h – 6 szt.,
* wypalarki piasku o mocy 460 kW – 2 szt.,
* wypalarki rdzeni o mocy 300 kW – 3 szt.,

**E27n**

Emitor E27n poprzez filtr workowy odprowadza zanieczyszczenia 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.

**E28n**

Emitor E28n poprzez filtr workowy odprowadza zanieczyszczenia 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.

**E29n**

Emitor E28n poprzez filtr workowy odprowadza zanieczyszczenia z trzech klasyfikatorów o wydajności 15 Mg/h każdy.

Emitor E30n poprzez filtr workowy odprowadza zanieczyszczenia z kraty wibracyjnej o wymiarach 3,0 x 3,0 m oraz dwóch regeneratorów o wydajności 15 Mg/h każdy.

Emitor E34n poprzez filtr workowy kieszeniowy odprowadza zanieczyszczenia   
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.

* Linia topienia i odlewania aluminium.

W skład linii topienia i odlewnia aluminium wchodzą 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,

Emitor E1n odprowadza zanieczyszczenia powstałe podczas spalania gazu   
w komorowym piecu topialnym o mocy 1200 kW.

Emitory **E2n, E3n, E4n, E5n, E24n b**ędą odprowadzać zanieczyszczenia powstałe podczas spalania gazu w dziesięciu przechylnych tyglowych piecach topialnych, każdy o mocy 450 kW. Na Każdy emitor przypadają dwa piece.

Emitor E26n poprzez filtr patronowy odprowadza zanieczyszczenia z czterech stanowisk rafinacji oraz kabiny szlifierskiej o długości 8 m.

* Linia ręcznej obróbki odlewów.

W skład linii ręcznej obróbki odlewów wchodzą urządzenia:

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

Emitory **E17n, E18n, E19n, E20n, E21n, E22n, E23n** poprzez filtry patronowe odprowadzają zanieczyszczenia z kabin szlifierskich o łącznej długości 172m.   
Na każdy emitor przypada około 25 m kabin szlifierskich.

* Linia śrutowania odlewów.

W skład linii śrutowania odlewów wchodzą urządzenia:

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

Emitor E11n poprzez filtr workowy odprowadza zanieczyszczenia ze śrutownicy ręcznej o wymiarach komory śrutowania 10,0 x 5,0 x 3,0 m.

Emitory **E12n, E13n** poprzez filtry patronowe odprowadzają zanieczyszczenia z dwóch śrutownic komorowych o wymiarach komór śrutowania 1,5 x 1,5 x 2,8 m. Na każdy emitor przypada jedna śrutownica i jedno urządzenia fitrzcyjne.

Emitor E16n poprzez filtr patronowy odprowadzają zanieczyszczenia ze śrutownic komorowej o wymiarach komory śrutowania 1,5 x 1,5 x 4,5 m.

* Linia spawania i cięcia odlewów.

W skład linii spawania i cięcia odlewów wchodzą urządzenia:

* kabina spawalnicza o długości 3,5 m – 4 szt.,
* kabina spawalnicza o długości 5,0 m – 1 szt.,
* kabina spawalnicza o długości 7,0 m – 1 szt.,
* kabina cięcia plazmą o długości 6,0 m – 1 szt.,
* Linia obróbki cieplnej odlewów.

W skład linii obróbki cieplnej odlewów wchodzą urządzenia:

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

Emitory **E35n, E36n, E37n, E38n,**  odprowadzają zanieczyszczenia powstałe podczas spalania gazu w czterech piecach hartowniczych, każdy o mocy 1200 kW. Na Każdy emitor przypadają jeden piece.

Emitor **E39n** odprowadza zanieczyszczenia powstałe podczas spalania gazu w piecu hartowniczym o mocy 500 kW.

Emitor **E40n**

odprowadza zanieczyszczenia powstałe podczas spalania gazu w piecu hartowniczym o mocy 480 kW.

* Linia kontroli jakości odlewów.

W skład linii kontroli jakości odlewów wchodzą urządzenia:

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

Centrala wentylacyjna **Ew1n** poprzez filtr workowy kieszeniowy odprowadza zanieczyszczenia z tej części hali gdzie odbywają się procesy topienia, rafinacji   
i odlewania aluminium oraz wybijania odlewów z form.

Centrala wentylacyjna **Ew2n** poprzez filtr workowy kieszeniowy odprowadza zanieczyszczenia z tej części hali gdzie odbywają się procesy topienia i odlewania aluminium, proces przygotowania form oraz ręczne oczyszczanie odlewów.

Centrala wentylacyjna **Ew3n** poprzez filtr workowy kieszeniowy odprowadza zanieczyszczenia z tej części hali gdzie odbywają się proces śrutowania i hartowania odlewów oraz proces spawania.

Centrala wentylacyjna **Ew4n** poprzez filtr workowy kieszeniowy odprowadza zanieczyszczenia z tej części hali gdzie odbywają się proces hartowania odlewów oraz proces spawania.

Centrala wentylacyjna **Ew5n** poprzez filtr workowy kieszeniowy odprowadza zanieczyszczenia z tej części hali gdzie odbywają się procesy odlewania aluminium, proces przygotowania form oraz proces śrutowania i ręcznego oczyszczania odlewów.

Centrala wentylacyjna **Ew6n** poprzez filtr workowy kieszeniowy odprowadza zanieczyszczenia z tej części hali gdzie odbywają się procesy topienia i odlewania aluminium, proces przygotowania form oraz wybijanie odlewów z form.

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

**I.2.3.1 Hala obróbki numerycznej CNC1**

* Linia mechanicznej obróbki odlewów.

W skład linii mechanicznej obróbki odlewów wchodzą urządzenia:

* Maszyny obróbcze sterowane numerycznie – 25 szt.,

Zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną skladającą się z 12 szt. wywietrzaków dachowych emitorami **Ew35, Ew36, Ew37, Ew38, Ew39, Ew40, Ew41, Ew42, Ew43, Ew44, Ew45, Ew46, Ew47.**

* Linia ręcznej obróbki odlewów

W skład linii ręcznej obróbki odlewów wchodzą urządzenia:

* Kabina szlifierska o długości 14 m.
* Linia badania szczelności odlewów

W skład linii badania szczelności odlewów wchodzą urządzenia:

* Helowa komora badania szczelności o wymiarach 2,5 x 1,5 m – 1 szt.,
* Helowa komora badania szczelności o wymiarach 3 x 2 m – 1 szt.
* Linia spawania odlewów

W skład linii spawania odlewów wchodzą urządzenia:

* Kabina spawalnicza o długości 4 m.

Zanieczyszczenia z linii ręcznej obróbki odlewów, linii badania szczelności oraz lini spawania wprowadzane będą do powietrza emitorem ozn. nr **Ew48.**

* Linia mycia odlewów.

W skład linii mycia odlewów wchodzą urządzenia:

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

Para wodna **E40m.**

**I.2.3.2 Hala obróbki numerycznej CNC2**

* Linia mechanicznej obróbki odlewów.

W skład linii mechanicznej obróbki odlewów wchodzą urządzenia:

* Maszyny obróbcze sterowane numerycznie – 5 szt.,

Zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną składającą się   
z 6 szt. wywietrzaków dachowych emitorami **Ew54, Ew55, Ew56, Ew57, Ew58, Ew59.**

* Linia ręcznej obróbki odlewów.

W skład linii ręcznej obróbki odlewów wchodzą urządzenia:

* Kabina szlifierska o długości 7 m,

Zanieczyszczenia odprowadzane będą poprzez filtr patronowy **E38.**

* Linia mycia odlewów.

W skład linii mycia odlewów wchodzą urządzenia:

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

Para wodna **E39m**

**I.2.3.3 Modelarnia**

* Linia mechanicznej obróbki odlewów.

W skład linii mechanicznej obróbki odlewów wchodzą urządzenia:

* Maszyny obróbcze – 4 szt. cnc,

Zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną składającą się   
z 3 szt. wywietrzaków dachowych emitorami **Ew51, Ew52, Ew53,** oraz 2 szt. emitorów bocznych **E39, E40.**

* Linia malowanie drewnianych modeli odlewniczych.
* Modele malowane są w wydzielonej zamkniętej części hali

Zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną składającą się   
z 1szt. wywietrzaków dachowych **, Ew50.**

**I.2.3.4 Rdzeniarnia**

* Linia przygotowania rdzeni piaskowych.

W skład linii przygotowania rdzeni piaskowych wchodzą urządzenia:

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

Zanieczyszczenia z silosa na piasek, poprzez filtr workowy wprowadzane będą do powietrza emitorem **E36**

Zanieczyszczenia powstałe podczas produkcji rdzeni piaskowych w pięciu strzelarkach wprowadzane będą do powietrza emitorem **E37**

**I.2.3.5 Hala utrzymania ruchu**

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

W skład linii produkcji i konserwacji maszyn i urządzeń wchodzą urządzenia:

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

Zanieczyszczenia z hali gdzie prowadzone są procesy obróbki powierzchniowej metali wprowadzane będą do powietrza dwoma emitorami **E41 oraz E42**

**I.3 Charakterystyka procesów technologicznych**

**I.3.1 Linia technologiczna I**

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

W halach odlewni produkowane są odlewy aluminiowe, głównie dla przemysłu: motoryzacyjnego, energetycznego, lotniczego, kolejowego, medycznego itp. Aluminium dostarczane do zakładu w formie gotowej tzw. gąskach topione jest w piecach gazowych i elektrycznych. Część wyrobów odlewana jest do form wykonywanych w linii formierskiej a część odlewana jest z wykorzystaniem kokili.

Piasek ze zużytych form jest kruszony w kruszarce i wypalany w wypalarce gazowej. Tak zregenerowany piasek formierski ponownie jest używany do przygotowywania form. Formy z masy formierskiej przygotowywane są częściowo ze zregenerowanego piasku masy a częściowo ze „świeżej" porcji piasku formierskiego. Jako spoiwo do masy formierskiej dodawana jest żywica i utwardzacz. Formowanie form odbywa się na stanowiskach formierskich.

Odlewy po ostygnięciu i wyjęciu z kokili lub form są transportowane do nawy obróbki odlewów.

Do obcinania nadlewów wykorzystywane są piły taśmowe oraz szlifierki kątowe ręczne.

Ponadto w hali, która wchodzi w skład linii technologicznej nr I, zlokalizowana jest placówka produkcji modeli odlewniczych, oraz magazyn modeli odlewniczych.

**I.3.2 Linia technologiczna II**

Dostarczane do zakładu aluminium w formie gotowej tzw. Gąskach, topione będzie w piecu komorowym i piecach tyglowych. Temperatura topienia aluminium wynosi około 750 °C.

Roztopione aluminium przelewane będzie do kadzi i przewożone na stanowisko rafinacji. Rafinacja będzie prowadzone gazem obojętnym - argonem. W wyniku rafinacji następuje usunięcie z ciekłego aluminium wodoru i wtrąceń niemetalicznych. Zanieczyszczenia wypływają na powierzchnię roztopionego metalu i są usuwane   
w postaci zgarów. Stanowisko rafinacji wyposażone jest w podgrzewacz indukcyjny, który utrzymuje stałą temperaturę ciekłego aluminium.

Wyroby odlewane będą do form wykonywanych w linii formierskiej. Formy do odlewów wykonywane są z masy, której głównym składnikiem jest piasek formierski   
z dodatkiem spoiwa. Jako spoiwo stosowana będzie żywica szybko i wolno utwardzająca z utwardzaczem.

Przygotowana w mieszarkach masa formierska wsypywana będzie z mieszarek do skrzyń formierskich z odpowiednimi modelami i ubijana ubijakami pneumatycznymi. Przygotowane formy zalewane będą ciekłym aluminium. Po zastygnięciu forma   
z odlewem transportowana będzie na stanowisko wybijania odlewów, gdzie pod wpływem wstrząsów masa formierska odpada od odlewu i transportowana jest do linii odzysku masy formierskiej. Odlewy po wyjęciu z form będą transportowane na stanowiska obróbki odlewów. Na stanowisku odcinania nadlewów ręcznymi narzędziami odcina się leje zalewowe i nadlewy.

Następnym przewidywanym procesem jest oczyszczanie odlewów w czyszczarkach. Oczyszczanie, w zależności od rodzaju odlewu, prowadzone będzie w śrutownicach komorowych (mechanicznych) lub w komorowej śrutownicy ręcznej. Dalsza obróbka dokonywana jest w kabinach szlifierskich przy pomocy szlifierek ręcznych.

Kolejną fazą procesu produkcji odlewów aluminiowych jest obróbka cieplna, podczas której odlewy poddawane będą hartowaniu lub starzeniu albo obu tym procesom. Hartowanie polega na podgrzaniu odlewu do temp. 500 °C a następnie szybkim schłodzeniu w wodzie. Starzenie polega na podgrzaniu do temp. 200 °C o następnie powolnym studzeniu na powietrzu.

Gotowe wyroby poddawane są kontroli jakości (metodą penetracyjną   
i rentgenowską).

Wadliwe wyroby przeznaczone są do ponownego przetopu natomiast wyroby spełniające wymagania jakościowe pakowane są na palety i kierowane do odbiorców. Regeneracja masy formierskiej prowadzona będzie w linii odzysku masy formierskiej zlokalizowanej na zewnątrz hali. Masa formierska po rozkruszeniu i odseparowaniu części metalowych podawana będzie do silosów o objętości 65 m3 i 130 m3. Z silosów piasek podawany będzie do klasyfikatorów gdzie następuje oczyszczenie i schłodzenie piasku i do wypalarek, w których następuje wypalenie piasku zużytego -„czarnego" i otrzymuje się piasek czysty „biały". W ten sposób odzyskuje się 95 % piasku. Uzyskany biały piasek transportowany jest do silosu o objętości 130 m3, do którego dodawany jest piasek świeży. Tak przygotowana mieszanina piasku świeżego i odzyskanego magazynowana będzie w silosach o objętości 65 m3 i 130 m3, z których pobierana będzie do mieszarek.

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

Odlewy aluminiowe w zależności od zamówień klientów, mogą być poddawane obróbce numerycznej. Proces obróbki numerycznej odbywa się w dwóch halach (CNC1 i CNC2). Do operacji obróbczych z wykorzystaniem obrabiarek sterowanych numerycznie, można zaliczyć: toczenie, frezowanie, wiercenie. Ponadto w obu halach zainstalowane są kabiny szlifierskie gdzie odbywają się drobne poprawy powierzchni odlewów. Dodatkowo w hali CNC1, zlokalizowana jest kabina spawalnicza gdzie prowadzony jest proces spawania odlewów brakowych. Po zakończeniu procesu obróbki, wybrane rodzaje odlewów są poddawane badaniom szczelności z wykorzystaniem helu. Proces ten odbywa się w linii badania szczelności zainstalowanej w hali CNC1. Wszystkie odlewy poddawane procesowi obróbki numerycznej, przed zapakowaniem, są czyszczone w myjkach ciśnieniowych. Mycie odlewów odbywa się w halach CNC1 i CNC2.

Proces obróbki numerycznej zarówno samych odlewów jak i przyrządów obróbczych odbywa się w hali modelarni. Dodatkowo w hali modelarni odbywa się proces malowania drewnianych modeli odlewniczych, które wykorzystywane są podczas produkcji form w linii technologicznej I i II.

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

Nad prawidłowym funkcjonowaniem maszyn, urządzeń i instalacji w zakładzie, czuwa placówka utrzymania ruchu. Placówka ta, prowadzi konserwację i naprawy w hali utrzymania ruchu, lub gdy jest to niemożliwe, prace te są prowadzone w miejscu funkcjonowania urządzenia wymagającego konserwacji lub naprawy. Ponadto w hali utrzymania ruchu są prowadzone przeglądy i naprawy pojazdów obsługujących wszystkie procesy technologiczne. Do pojazdów tych można zaliczyć: wózki widłowe, mini ładowarki, samochody dostawcze.

**II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji**

II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Nr emitora** | **Źródło** | **Rodzaj substancji zanieczyszczającej** | **Emisja [kg/h]** |
| **Instalacja - Linia technologiczna I** | | | | |
|  | E16 | Kabina szlifierska, klasyfikator kraty wibracyjne.(oczyszczanie odlewów, usuwanie pyłu z masy formierskiej i wybijanie odlewów z form) | Pył ogółem | 0,35 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,105 |
|  |  |
|  | E17 | Gazowy piec topialny z palnikiem 450 kW | Pył ogółem | 0,000026 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000026 |
|  |  |
| Dwutlenek siarki | 0,00416 |
| Tlenki azotu | 0,07904 |
| Tlenek węgla | 0,0156 |
|  | E18 | Gazowy piec topialny z palnikiem 300 kW | Pył ogółem | 0,0000173 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0000173 |
|  |  |
| Dwutlenek siarki | 0,0027656 |
| Tlenki azotu | 0,0525464 |
| Tlenek węgla | 0,010371 |
|  | E19 | Gazowy piec topialny z palnikiem 400 kW | Pył ogółem | 0,0000233 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0000233 |
|  |  |
| Dwutlenek siarki | 0,0037224 |
| Tlenki azotu | 0,0707260 |
| Tlenek węgla | 0,013959 |
|  | E20 | Gazowy piec topialny z palnikiem  300 kW | Pył ogółem | 0,0000173 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0000173 |
|  |  |
| Dwutlenek siarki | 0,0027656 |
| Tlenki azotu | 0,0525464 |
| Tlenek węgla | 0,010371 |
|  | E21 | Wentylacja mechaniczna hali topienia i odlewania aluminium w kokilach | Pył ogółem | 0,080 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,024 |
|  | E22 | Gazowy piec topialny z palnikiem  300 kW | Pył ogółem | 0,0000173 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0000173 |
| Dwutlenek siarki | 0,0027656 |
| Tlenki azotu | 0,0525464 |
| Tlenek węgla | 0,010371 |
|  | E23 | Gazowy piec topialny z palnikiem  300 kW | Pył ogółem | 0,0000173 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0000173 |
| Dwutlenek siarki | 0,0027656 |
| Tlenki azotu | 0,0525464 |
| Tlenek węgla | 0,010371 |
|  | E24 | Kabina piaskowania kokil przenośnych | Pył ogółem | 0,0220 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0070 |
|  | E25 | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW emisja z palnika gazowego nr1 | Pył ogółem | 0,000026 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000026 |
| Dwutlenek siarki | 0,00416 |
| Tlenki azotu | 0,07904 |
| Tlenek węgla | 0,0156 |
| Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW emisja z palnika gazowego nr 2 | Pył ogółem | 0,000026 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000026 |
| Dwutlenek siarki | 0,00416 |
| Tlenki azotu | 0,07904 |
| Tlenek węgla | 0,0156 |
|  | E26 | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW emisja z palnika gazowego nr 3 | Pył ogółem | 0,000026 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000026 |
| Dwutlenek siarki | 0,00416 |
| Tlenki azotu | 0,07904 |
| Tlenek węgla | 0,0156 |
|  | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW emisja z palnika gazowego nr 4 | Pył ogółem | 0,000026 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000026 |
| Dwutlenek siarki | 0,00416 |
| Tlenki azotu | 0,07904 |
| Tlenek węgla | 0,0156 |
|  | E27 | Linia przerobu odzyskanej masy formierskiej:  stół wibracyjny  krata wibracyjna  regenerator  wypalarka gazowa o mocy cieplnej 460 kW, | Pył ogółem | 0,30 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,10 |
| Dwutlenek siarki | 0,00426 |
| Tlenki azotu | 0,08086 |
| Tlenek węgla | 0,01596 |
|  | E28 | Linia przerobu odzyskanej masy formierskiej:  krata wibracyjna  klasyfikator szt. 2 | Pył ogółem | 0,30 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,10 |
|  | E29 | Silos na piasek nr 1 | Pył ogółem | 0,00015 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00005 |
|  | E30 | Silos na piasek nr 2 | Pył ogółem | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0001 |
|  | E31 | Silos na piasek nr 3 | Pył ogółem | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0001 |
|  | E32 | Silos na piasek nr 4 | Pył ogółem | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0001 |
|  | E33 | Silos na piasek nr 5 | Pył ogółem | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0001 |
|  | E34 | Silos na piasek nr 6 | Pył ogółem | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0001 |
|  | E35 | Silos na piasek nr 7 | Pył ogółem | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0001 |
|  | E36 | Silos na piasek nr 8 do produkcji rdzeni | Pył ogółem | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0001 |
|  | E37 | Produkcja rdzeni piaskowych w strzelarkach rdzeniowych – szt. 5 | Dwutlenek azotu | 0,0068 |
| Dwutlenek siarki | 0,0011 |
| formaldehyd | 0,00006 |
| Toluen | 0,0015 |
| alkohol furfurylowy | 0,0045 |
| Trójetyloamina | 0,0090 |
|  | E38 | Kabina szlifierska o dł. 7m  w Hali CNC2, proces ręcznego oczyszczania odlewów. | Pył ogółem | 0,040 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,012 |
|  | E39 | Maszyny do mechanicznej obróbki odlewów w budynku Modelarni | Pył ogółem | 0,008 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0024 |
|  | E40 | Maszyny do mechanicznej obróbki odlewów w budynku Modelarni | Pył ogółem | 0,008 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0024 |
|  | E41 | Maszyny do mechanicznej obróbki metali w budynku Utrzymania ruchu. | Pył ogółem | 0,008 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0024 |
|  | E42 | Maszyny do mechanicznej obróbki metali w budynku Utrzymania ruchu. | Pył ogółem | 0,008 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0024 |
|  | Ew3 | Wentylacja Hali topienia i odlewania aluminium w formach | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew4 | Wentylacja Hali topienia i odlewania aluminium w formach | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
| Dwutlenek azotu | 0,0066 |
| Dwutlenek siarki | 0,0121 |
| formaldehyd | 0,0157 |
| Toluen | 0,0175 |
| alkohol furfurylowy | 0,0011 |
| trójetyloamina | 0,0011 |
|  | Ew8 | Wentylacja Hali topienia i odlewania aluminium w formach | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
| Dwutlenek azotu | 0,0066 |
| Dwutlenek siarki | 0,0121 |
| formaldehyd | 0,0157 |
| Toluen | 0,0175 |
| alkohol furfurylowy | 0,0011 |
| trójetyloamina | 0,0011 |
|  | Ew9 | Wentylacja Hali topienia i odlewania aluminium w formach | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
| Dwutlenek azotu | 0,0066 |
| Dwutlenek siarki | 0,0121 |
| formaldehyd | 0,0157 |
| Toluen | 0,0175 |
| alkohol furfurylowy | 0,0011 |
| trójetyloamina | 0,0011 |
|  | Ew10 | Wentylacja Hali topienia i odlewania aluminium w formach | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
| Dwutlenek azotu | 0,0066 |
| Dwutlenek siarki | 0,0121 |
| formaldehyd | 0,0157 |
| Toluen | 0,0175 |
| alkohol furfurylowy | 0,0011 |
| trójetyloamina | 0,0011 |
|  | Ew35 | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew36 | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew37 | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew 38 | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew39 | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew40 | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew41 | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew42 | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew 43 | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew44 | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew45 | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew46 | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew47 | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew48 | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew49 | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew50 | Wentylacja pomieszczenia lakierni modeli w budynku Modelarni | Aceton | 0,1286 |
| Toluene | 0,0629 |
| Octan butylu | 0,0090 |
| Octan etylu | 0,0142 |
| Ksylen | 0,0026 |
| Styren | 0,0051 |
| trimetylobenzen | 0,0014 |
| węgl. alitat.(benzyna) | 0,0044 |
|  | Ew51 | Wentylacja budynku Modelarni | Pył ogółem | 0,006 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0018 |
|  | Ew52 | Wentylacja budynku Modelarni | Pył ogółem | 0,006 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0018 |
|  | Ew53 | Wentylacja budynku Modelarni | Pył ogółem | 0,006 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0018 |
|  | Ew54 | Wentylacja Hali CNC 2,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew55 | Wentylacja Hali CNC 2,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew56 | Wentylacja Hali CNC 2,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew57 | Wentylacja Hali CNC 2,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew58 | Wentylacja Hali CNC 2,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
|  | Ew59 | Wentylacja Hali CNC 2,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | Pył ogółem | 0,0120 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
| **L.p.** | **Nr emitora** | **Źródło** | **Rodzaj substancji zanieczyszczającej** | **Emisja [kg/h]** |
| **Instalacja - Linia technologiczna I** | | | | |
|  | E1n | Gazowy piec topialny komorowy z palnikiem 1200 kW | Pył ogółem | 0,0000575 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0000575 |
| Dwutlenek siarki | 0,0092 |
| Tlenki azotu | 0,2013 |
| Tlenek węgla | 0,0276 |
|  | E2n | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW | Pył ogółem | 0,000026 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000026 |
| Dwutlenek siarki | 0,00416 |
| Tlenki azotu | 0,07904 |
| Tlenek węgla | 0,0156 |
| Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW | Pył ogółem | 0,000026 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000026 |
| Dwutlenek siarki | 0,00416 |
| Tlenki azotu | 0,07904 |
| Tlenek węgla | 0,0156 |
|  | E3n | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW | Pył ogółem | 0,000026 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000026 |
| Dwutlenek siarki | 0,00416 |
| Tlenki azotu | 0,07904 |
| Tlenek węgla | 0,0156 |
| Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW | Pył ogółem | 0,000026 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000026 |
| Dwutlenek siarki | 0,00416 |
| Tlenki azotu | 0,07904 |
| Tlenek węgla | 0,0156 |
|  | E4n | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW | Pył ogółem | 0,000026 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000026 |
| Dwutlenek siarki | 0,00416 |
| Tlenki azotu | 0,07904 |
| Tlenek węgla | 0,0156 |
| Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW | Pył ogółem | 0,000026 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000026 |
| Dwutlenek siarki | 0,00416 |
| Tlenki azotu | 0,07904 |
| Tlenek węgla | 0,0156 |
|  | E5n | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW | Pył ogółem | 0,000026 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000026 |
| Dwutlenek siarki | 0,00416 |
| Tlenki azotu | 0,07904 |
| Tlenek węgla | 0,0156 |
| Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW | Pył ogółem | 0,000026 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000026 |
| Dwutlenek siarki | 0,00416 |
| Tlenki azotu | 0,07904 |
| Tlenek węgla | 0,0156 |
|  | E11n | Śrutownica ręczna | Pył ogółem | 0,015 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,050 |
|  | E12n | Śrutownica komorowa | Pył ogółem | 0,022 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0066 |
|  | E13n | Śrutownica komorowa | Pył ogółem | 0,022 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0066 |
|  | E16n | Śrutownica komorowa | Pył ogółem | 0,022 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0066 |
|  | E17n | Kabina szlifierska | Pył ogółem | 0,10 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,03 |
|  | E18n | Kabina szlifierska | Pył ogółem | 0,10 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,03 |
|  | E19n | Kabina szlifierska | Pył ogółem | 0,10 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,03 |
|  | E20n | Kabina szlifierska | Pył ogółem | 0,10 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,03 |
|  | E21n | Kabina szlifierska | Pył ogółem | 0,10 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,03 |
|  | E22n | Kabina szlifierska | Pył ogółem | 0,10 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,03 |
|  | E23n | Kabina szlifierska | Pył ogółem | 0,10 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,03 |
|  | E24n | Gazowy piec topialny, tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW | Pył ogółem | 0,000026 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000026 |
| Dwutlenek siarki | 0,00416 |
| Tlenki azotu | 0,07904 |
| Tlenek węgla | 0,0156 |
| Gazowy piec topialny, tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW | Pył ogółem | 0,000026 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000026 |
| Dwutlenek siarki | 0,00416 |
| Tlenki azotu | 0,07904 |
| Tlenek węgla | 0,0156 |
|  | E25n | Silos na piasek o poj. 130 m3 | Pył ogółem | 0,047 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0141 |
|  | E26n | Stanowisko rafinacji (rafinacja aluminium),  Komora szlifierska o dł. 8 m (oczyszczanie odlewów) | Pył ogółem | 0,10 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,10 |
|  | E27n | Stół wibracyjny szt. 2 ( wybijanie odlewów z form piaskowych),  Regenerator (rozdrabnianie masy formierskiej) | Pył ogółem | 0,30 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,09 |
|  | E28n | Krata wibracyjna szt. 4 ( wybijanie odlewów z form i wstępne przesiewanie masy formierskiej),  Regenerator szt.2 (rozdrabnianie masy formierskiej) | Pył ogółem | 0,55 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,165 |
|  | E29n | Klasyfikator szt. 3 (usuwanie pyłu żywicznego z masy formierskiej) | Pył ogółem | 0,55 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,165 |
|  | E30n | Krata wibracyjna szt. 1 ( wybijanie odlewów z form i wstępne przesiewanie masy formierskiej),  Regenerator szt.2 (rozdrabnianie masy formierskiej) | Pył ogółem | 0,55 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,165 |
|  | E31n | Silos na piasek szt. 2, o poj. 130 m3 i 65m3 (magazynowanie piasku) | Pył ogółem | 0,26 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,130 |
|  | E32n | Silos na piasek szt. 1, o poj. 65m3 (magazynowanie piasku) | Pył ogółem | 0,0038 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0114 |
|  | E33n | Silos na piasek szt. 1, o poj. 130 m3 (magazynowanie piasku) | Pył ogółem | 0,0470 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0141 |
|  | E34n | Krata wibracyjna szt. 1,  Stół wibracyjny szt. 1,  Regenerator szt.1 | Pył ogółem | 0,55 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,165 |
| Wypalarka piasku 460 kW, Nr 1 | Pył ogółem | 0,0000265 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0000265 |
| Dwutlenek siarki | 0,00424 |
| Tlenki azotu | 0,08056 |
| Tlenek węgla | 0,01590 |
| Wypalarka piasku 460 kW, Nr 2 | Pył ogółem | 0,0000265 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0000265 |
| Dwutlenek siarki | 0,00424 |
| Tlenki azotu | 0,08056 |
| Tlenek węgla | 0,01590 |
| Wypalarka rdzeni 300 kW, Nr 1 | Pył ogółem | 0,0000173 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0000173 |
| Dwutlenek siarki | 0,0027656 |
| Tlenki azotu | 0,0525464 |
| Tlenek węgla | 0,010371 |
| Wypalarka rdzeni 300 kW, Nr 2 | Pył ogółem | 0,0000173 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0000173 |
| Dwutlenek siarki | 0,0027656 |
| Tlenki azotu | 0,0525464 |
| Tlenek węgla | 0,010371 |
| Wypalarka rdzeni 300 kW, Nr 3 | Pył ogółem | 0,0000173 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0000173 |
| Dwutlenek siarki | 0,0027656 |
| Tlenki azotu | 0,0525464 |
| Tlenek węgla | 0,010371 |
|  | E35n | Piec hartowniczy 1200 kW, Nr 1 | Pył ogółem | 0,0000575 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0000575 |
| Dwutlenek siarki | 0,0092 |
| Tlenki azotu | 0,2013 |
| Tlenek węgla | 0,0276 |
|  | E36n | Piec hartowniczy 1200 kW, Nr 2 | Pył ogółem | 0,0000575 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0000575 |
| Dwutlenek siarki | 0,0092 |
| Tlenki azotu | 0,2013 |
| Tlenek węgla | 0,0276 |
|  | E37n | Piec hartowniczy 1200 kW, Nr 3 | Pył ogółem | 0,0000575 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0000575 |
| Dwutlenek siarki | 0,0092 |
| Tlenki azotu | 0,2013 |
| Tlenek węgla | 0,0276 |
|  | E38n | Piec hartowniczy 1200 kW, Nr 4 | Pył ogółem | 0,0000575 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0000575 |
| Dwutlenek siarki | 0,0092 |
| Tlenki azotu | 0,2013 |
| Tlenek węgla | 0,0276 |
|  | E39n | Piec hartowniczy 500 kW, Nr 5 | Pył ogółem | 0,00002485 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00002485 |
| Dwutlenek siarki | 0,003832 |
| Tlenki azotu | 0,07281 |
| Tlenek węgla | 0,01437 |
|  | E40n | Piec hartowniczy 500 kW, Nr 6 | Pył ogółem | 0,00002485 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00002485 |
| Dwutlenek siarki | 0,003832 |
| Tlenki azotu | 0,07281 |
| Tlenek węgla | 0,01437 |
|  | Ew1n | Centrala wentylacyjna Nr 1 Hali produkcyjnej | Pył ogółem | 0,07 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,035 |
| Dwutlenek azotu | 0,03897 |
| dwutlenek siarki | 0,07526 |
| formaldehyd | 0,04643 |
| toluen | 0,09878 |
| alkohol furfurylowy | 0,353 |
| trójetyloamina | 0,00661 |
|  | Ew2n | Centrala wentylacyjna Nr 2 Hali produkcyjnej | Pył ogółem | 0,07 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,035 |
| Dwutlenek azotu | 0,03897 |
| dwutlenek siarki | 0,07526 |
| formaldehyd | 0,04643 |
| toluen | 0,09878 |
| alkohol furfurylowy | 0,353 |
| trójetyloamina | 0,00661 |
|  | Ew3n | Centrala wentylacyjna Nr 3 Hali produkcyjnej | Pył ogółem | 0,070 |
|  | Pył zawieszony PM10 | 0,035 |
|  | Ew4n | Centrala wentylacyjna Nr 4 Hali produkcyjnej | Pył ogółem | 0,070 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,035 |
|  | Ew5n | Centrala wentylacyjna Nr 5 Hali produkcyjnej | Pył ogółem | 0,070 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,035 |
| Dwutlenek azotu | 0,05196 |
| dwutlenek siarki | 0,1003 |
| formaldehyd | 0,0619 |
| toluen | 0,1317 |
| alkohol furfurylowy | 0,353 |
| trójetyloamina | 0,00661 |
|  | Ew6n | Centrala wentylacyjna Nr 6 Hali produkcyjnej | Pył ogółem | 0,070 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,035 |
| Dwutlenek azotu | 0,05196 |
| dwutlenek siarki | 0,1003 |
| formaldehyd | 0,0619 |
| toluen | 0,1317 |
| alkohol furfurylowy | 0,353 |
| trójetyloamina | 0,00661 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| **Nazwa zanieczyszczenia** | **Emisja roczna**  Mg |
| pył ogółem | 32,90 |
| pył PM 10 | 10,32 |
| dwutlenek siarki | 2,93 |
| tlenki azotu jako NO2 | 14,53 |
| tlenek węgla | 2,25 |
| formaldehyd | 1,649 |
| ksylen | 0,003 |
| styren | 0,0059 |
| toluen | 3,092 |
| aceton | 0,1481 |
| trójetyloamina | 0,2553 |
| alkohol furfurylowy | 8,88 |
| octan butylu | 0,0104 |
| octan etylu | 0,0164 |
| węglowodory alifatyczne | 0,0016 |

**III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.**

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

**III.1.1.** Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela 5

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | | | **Opis źródła emisji** | **Wysokość emitora**  **[m]** | **Średnica wewnętrzna u wylotu**  **komina**  **[m]** | **Przepływ na**  **wylocie z komina (m/s)**  **lub wydajność wentylatora**  **[Nm3 /godz.]** | **Temperatura wylotowa**  **gazów**  **[°K]** | **Czas emisji**  **[h/ rok]** |
|  | **Linia technologiczna I** | | | | | | | | |
|  | E16 | | | Kabina szlifierska, klasyfikator,  kraty wibracyjne.  (oczyszczanie odlewów, usuwanie pyłu z masy formierskiej i wybijanie odlewów z form) | 8 | 2,75x1,35 | 2,24 | 293 | 6240 |
|  | E17 | | | Gazowy piec topialny z palnikiem 450 kW | 10 | 0,25 | 5 | 393 | 6240 |
|  | E18 | | | Gazowy piec topialny z palnikiem 300 kW | 9 | 0,25 | 5 | 393 | 6240 |
|  | E19 | | | Gazowy piec topialny z palnikiem 400 kW | 9 | 0,25 | 5 | 393 | 6240 |
|  | E20 | | | Gazowy piec topialny z palnikiem 300 kW | 9 | 0,25 | 5 | 393 | 6240 |
|  | E21 | | | Wentylacja mechaniczna hali topienia i odlewania aluminium w kokilach | 5,5 | 0,7 | 0 | 293 | 6240 |
|  | E22 | | | Gazowy piec topialny z palnikiem 300 kW | 9 | 0,25 | 5 | 393 | 6240 |
|  | E23 | | | Gazowy piec topialny z palnikiem 300 kW | 9 | 0,25 | 5 | 393 | 6240 |
|  | E24 | | | Kabina piaskowania kokil przenośnych | 5,3 | 0,4 | 24,2 | 293 | 6240 |
|  | E25 | | | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW szt.2 | 9,5 | 0,35 | 5 | 393 | 6240 |
|  | E26 | | | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kWszt.2 | 9,5 | 0,35 | 5 | 393 | 6240 |
|  | E27 | | | Linia przerobu odzyskanej masy formierskiej:  stół wibracyjny  krata wibracyjna  regenerator  wypalarka gazowa o mocy cieplnej 460 kW | 7,5 | 0,7 | 15 | 393 | 6240 |
|  | E28 | | | Linia przerobu odzyskanej masy formierskiej:  krata wibracyjna  klasyfikator szt. 2 | 9,5 | 0,8 | 16,6 | 293 | 6240 |
|  | E29 | | | Silos na piasek nr 1 | 4 | 0,85x0,25 | 0 | 293 | 6240 |
|  | E30 | | | Silos na piasek nr 2 | 4 | 0,85x0,25 | 0 | 293 | 6240 |
|  | E31 | | | Silos na piasek nr 3 | 4 | 0,85x0,25 | 0 | 293 | 6240 |
|  | E32 | | | Silos na piasek nr 4 | 4,2 | 0,85x0,25 | 0 | 293 | 6240 |
|  | E33 | | | Silos na piasek nr 5 | 4,0 | 0,85x0,25 | 0 | 293 | 6240 |
|  | E34 | | | Silos na piasek nr 6 | 17,0 | 0,85x0,25 | 0 | 293 | 6240 |
|  | E35 | | | Silos na piasek nr 7 | 9,5 | 0,85x0,25 | 0 | 293 | 6240 |
|  | E36 | | | Silos na piasek nr 8 | 6,5 | 0,85x0,25 | 0 | 293 | 6240 |
|  | E37 | | | Produkcja rdzeni piaskowych w strzelarkach rdzeniowych – szt. 5 | 14,0 | 0,8 | 55000 | 293 | 6240 |
|  | E38 | | | Kabina szlifierska o dł. 7m  w Hali CNC2, proces ręcznego oczyszczania odlewów. | 5,5 | 0,4 | 20000 | 293 | 6240 |
|  | E39 | | | Maszyny do mechanicznej obróbki odlewów w budynku Modelarni | 3,5 | 0,5 | 2000 | 293 | 6240 |
|  | E40 | | | Maszyny do mechanicznej obróbki odlewów w budynku Modelarni | 3,5 | 0,5 | 2000 | 293 | 6240 |
|  | E41 | | | Maszyny do mechanicznej obróbki metali w budynku Utrzymania ruchu. | 3,5 | 0,5 | 2000 | 293 | 6240 |
|  | E42 | | | Maszyny do mechanicznej obróbki metali w budynku Utrzymania ruchu. | 3,5 | 0,5 | 2000 | 293 | 6240 |
|  | Ew3 | | | Wentylacja Hali topienia i odlewania aluminium w formach | 9,5 | 0,5 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew4 | | | Wentylacja Hali topienia i odlewania aluminium w formach | 9,5 | 0,5 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew8 | | | Wentylacja Hali topienia i odlewania aluminium w formach | 9,5 | 0,5 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew9 | | | Wentylacja Hali topienia i odlewania aluminium w formach | 9,5 | 0,5 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew10 | | | Wentylacja Hali topienia i odlewania aluminium w formach | 9,5 | 0,5 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew35 | | | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 8,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew36 | | | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 8,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew37 | | | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 8,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew38 | | | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 8,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew39 | | | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 8,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew40 | | | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 8,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew41 | | | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 8,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew42 | | | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 8,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew43 | | | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 8,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew44 | | | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 8,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew45 | | | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 8,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew46 | | | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 8,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew47 | | | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 8,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew48 | | | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 8,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew49 | | | Wentylacja Hali CNC1,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 8,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew50 | | | Wentylacja pomieszczenia lakierni modeli w hali Modelarni | 4,75 | 0,25 | 1500 | 293 | 1152 |
|  | Ew51 | | | Wentylacja budynku Modelarni | 5,25 | 0,25 | 1500 | 293 | 6240 |
|  | Ew52 | | | Wentylacja budynku Modelarni | 4,25 | 0,25 | 1500 | 293 | 6240 |
|  | Ew53 | | | Wentylacja budynku Modelarni | 5,25 | 0,25 | 1500 | 293 | 6240 |
|  | Ew54 | | | Wentylacja Hali CNC 2,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 12,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew55 | | | Wentylacja Hali CNC 2,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 12,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew56 | | | Wentylacja Hali CNC 2,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 12,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew57 | | | Wentylacja Hali CNC 2,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 12,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew58 | | | Wentylacja Hali CNC 2,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 12,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
|  | Ew59 | | | Wentylacja Hali CNC 2,  Procesy obróbki numerycznej i ręcznej | 12,5 | 0,7 | 3000 | 293 | 6240 |
| **Instalacja - Linia technologiczna II** | | | | | | | | | |
|  | | E1n | Gazowy piec topialny komorowy z palnikiem 1200 kW | | 16,0 | 0,45 | 5,5 | 393 | 6240 |
|  | | E2n | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW szt 2 | | 13,0 | 0,25 | 5,5 | 393 | 6240 |
|  | | E3n | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW szt.2 | | 13,0 | 0,30 | 5,5 | 393 | 6240 |
|  | | E4n | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW  Szt.2 | | 13,0 | 0,30 | 5,5 | 393 | 6240 |
|  | | E5n | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW  szt.2 | | 13,0 | 0,30 | 5,5 | 393 | 6240 |
|  | | E11n | Śrutownica ręczna | | 5,0 | 0,7 | 15 000 | 293 | 6240 |
|  | | E12n | Śrutownica komorowa | | 8,2 | 0,45 | 11 000 | 293 | 6240 |
|  | | E13n | Śrutownica komorowa | | 8,2 | 0,45 | 11 000 | 293 | 6240 |
|  | | E16n | Śrutownica komorowa | | 7,0 | 0,45 | 11 000 | 293 | 6240 |
|  | | E17n | Kabina szlifierska | | 2,5 | 0,8 | 50 000 | 293 | 6240 |
|  | | E18n | Kabina szlifierska | | 6,3 | 0,8 | 50 000 | 293 | 6240 |
|  | | E19n | Kabina szlifierska | | 2,5 | 0,8 | 50 000 | 293 | 6240 |
|  | | E20n | Kabina szlifierska | | 6,3 | 0,8 | 50 000 | 293 | 6240 |
|  | | E21n | Kabina szlifierska | | 3,2 | 1,25x1,25 | 50 000 | 293 | 6240 |
|  | | E22n | Kabina szlifierska | | 7,0 | 1,25x0,50 | 50 000 | 293 | 6240 |
|  | | E23n | Kabina szlifierska | | 10,5 | 1,25x0,50 | 50 000 | 293 | 6240 |
|  | | E24n | Gazowy piec topialny, tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW, Szt.2 | | 13,0 | 0,30 | 5,5 | 393 | 6240 |
|  | | E25n | Silos na piasek o poj. 130 m3 | | 6,2 | 0,45 | 4 700 | 293 | 6240 |
|  | | E26n | Stanowisko rafinacji (rafinacja aluminium),  Komora szlifierska o dł. 8 m (oczyszczanie odlewów) | | 2,7 | 0,75x0,65 | 50 000 | 300 | 6240 |
|  | | E27n | Stół wibracyjny szt. 2 ( wybijanie odlewów z form piaskowych),  Regenerator (rozdrabnianie masy formierskiej) | | 4,8 | 0,8 | 30 000 | 293 | 6240 |
|  | | E28n | Krata wibracyjna szt. 4 ( wybijanie odlewów z form i wstępne przesiewanie masy formierskiej),  Regenerator szt.2 (rozdrabnianie masy formierskiej) | | 9,0 | 0,8 | 55 000 | 293 | 6240 |
|  | | E29n | Klasyfikator szt. 3 (usuwanie pyłu żywicznego z masy formierskiej | | 9,0 | 0,8 | 55 000 | 293 | 6240 |
|  | | E30n | Krata wibracyjna szt. 1 ( wybijanie odlewów z form i wstępne przesiewanie masy formierskiej),  Regenerator szt.2 (rozdrabnianie masy formierskiej) | | 9,0 | 0,8 | 55 000 | 293 | 6240 |
|  | | E31n | Silos na piasek szt. 2, o poj. 130 m3 i 65m3 (magazynowanie piasku) | | 5,5 | 0,7 | 26 000 | 293 | 6240 |
|  | | E32n | Silos na piasek szt. 1, o poj. 65m3 (magazynowanie piasku) | | 2,7 | 0,6x0,45 | 3 800 | 293 | 6240 |
|  | | E33n | Silos na piasek szt. 1, o poj. 130 m3 (magazynowanie piasku) | | 6,2 | 0,45 | 4 700 | 293 | 6240 |
|  | | E34n | Krata wibracyjna szt. 1, Stół wibracyjny szt. 1,  Regenerator szt.1  Wypalarka piasku 460 kW, Szt. 1  Wypalarka rdzeni 300 kW, Szt. 3 | | 12,0 | 0,8 | 55 000 | 293 | 6240 |
|  | | E35n | Piec hartowniczy 1200 kW, Nr 1 | | 12,0 | 0,25 | 0 | 393 | 6240 |
|  | | E36n | Piec hartowniczy 1200 kW, Nr 2 | | 12,0 | 0,25 | 5 | 393 | 6240 |
|  | | E37n | Piec hartowniczy 1200 kW, Nr 3 | | 12,0 | 0,25 | 5 | 393 | 6240 |
|  | | E38n | Piec hartowniczy 1200 kW, Nr 4 | | 12,0 | 0,25 | 5 | 393 | 6240 |
|  | | E39n | Piec hartowniczy 500 kW, Nr 5 | | 12,0 | 0,25 | 5 | 393 | 6240 |
|  | | E40n | Piec hartowniczy 500 kW, Nr 5 | | 12,0 | 0,25 | 5 | 393 | 6240 |
|  | | Ew1n | Centrala wentylacyjna Nr 1 Hali produkcyjnej | | 13,0 | 2,5x1,25 | 7 000 | 293 | 6240 |
|  | | Ew2n | Centrala wentylacyjna Nr 2 Hali produkcyjnej | | 13,0 | 2,5x1,25 | 7 000 | 293 | 6240 |
|  | | Ew3n | Centrala wentylacyjna Nr 3 Hali produkcyjnej | | 13,0 | 2,5x1,25 | 7 000 | 293 | 6240 |
|  | | Ew4n | Centrala wentylacyjna Nr 4 Hali produkcyjnej | | 13,0 | 2,5x1,25 | 7 000 | 293 | 6240 |
|  | | Ew5n | Centrala wentylacyjna Nr 5 Hali produkcyjnej | | 13,0 | 2,5x1,25 | 7 000 | 293 | 6240 |
|  | | Ewn6 | Centrala wentylacyjna Nr 6 Hali produkcyjnej | | 13,0 | 2,5x1,25 | 7 000 | 293 | 6240 |

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło** | **Rodzaj urządzenia** | **Skuteczność [%]** |
| 1. | E16 | Kabina szlifierska,  Klasyfikator,  2 szt. Krata wibracyjna | Filtr workowy | 90 |
| 2. | E21 | Stanowisko topienia aluminium,  Stanowisko rafinacji,  Stanowisko odlewania aluminium w kokilach przenośnych | Filtr patronowy | 99 |
| 3. | E24 | Kabina paskowania kokil przenośnych | Filtr patronowy | 99 |
| 4. | E27 | Wypalarka piasku,  Krata wibracyjna,  Stół wibracyjny,  Regenerator | Filtr workowy | 90 |
| 5. | E28 | Krata wibracyjna,  2 szt. Klasyfikator | Filtr workowy | 90 |
| 6. | E29 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 7. | E30 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 8. | E31 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 9. | E32 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 10. | E33 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 11. | E34 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 12. | E35 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 13. | E36 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 14. | E38 | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 15. | E11n | Śrutownica ręczna | Filtr workowy | 90 |
| 16. | E12n | Śrutownica komorowa | Filtr patronowy | 99 |
| 17. | E13n | Śrutownica komorowa | Filtr patronowy | 99 |
| 18. | E16n | Śrutownica komorowa | Filtr patronowy | 99 |
| 19. | E17n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 20. | E18n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 21. | E19n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 22. | E20n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 23. | E21n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 24. | E22n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 25. | E23n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 26. | E25n | Silos na piasek | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
| 27. | E26n | Stanowisko rafinacji,  Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 28. | E27n | 2 szt. Stół wibracyjny,  Regenerator | Filtr workowy | 90 |
| 29. | E28n | 4 szt. Krata wibracyjna,  Regenerator | Filtr workowy | 90 |
| 30. | E29n | 3 szt. Klasyfikator | Filtr workowy | 90 |
| 31. | E30n | Krata wibracyjna,  2 szt. Regenerator | Filtr workowy | 90 |
| 32. | E31n | 2 szt. Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 33. | E32n | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 34. | E33n | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 35. | E34n | 2 szt. Wypalarka piasku,  Krata wibracyjna,  Stół wibracyjny,  Regenerator,  3 szt. Wypalarka rdzeni | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
| 36. | Ew1n | Topienie aluminium,  Przygotowanie form,  Odlewanie aluminium,  Rafinacja aluminium,  Wybijanie form | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
| 37. | Ew2n | Topienie aluminium,  Odlewanie aluminium,  Przygotowanie form,  Oczyszczanie odlewów | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
| 38. | Ew3n | Hartowanie odlewów,  Śrutowanie odlewów,  Spawanie | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
| 39. | Ew4n | Hartowanie odlewów,  Spawanie | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
| 40. | Ew5n | Oczyszczanie odlewów,  Śrutowanie odlewów,  Przygotowanie form,  Odlewanie aluminium | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
| 41. | Ew6n | Przygotowanie form,  Topienie aluminium,  Odlewanie aluminium,  Wybijanie form | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |

III.2. Warunki emisji hałasu do środowiska.

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

Tabela 7

**Źródła hałasu typu „Budynek”.**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Kod źródła hałasu** | **Nazwa źródła hałasu**  **(Rodzaj prowadzonych prac)** | | **Czas pracy źródła [h]** | | | |
| **dzień** | | **noc** | |
| B1 | Hala mechanicznej obróbki odlewów CNC1 | | 16 | | 8 | |
| B2 | Hala mechanicznej obróbki odlewów  CNC2 | | 16 | | 8 | |
| B3 | Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów  (frezer) | | 16 | | 8 | |
| B4 | Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów  (modelarz) | | 16 | | 8 | |
| B5 | Hala mechanicznej i ręcznej obróbki odlewów  (spawacz napawanie) | | 16 | | 8 | |
| B6 | Warsztat | | 16 | | 8 | |
| B7 | Hala odlewni  (operator kokili, oczyszczacz obsługa pił) | | 16 | | 8 | |
| B8 | Hala odlewni  (formierz, formierz wybijacz odlewów) | | 16 | | 8 | |
| B9 | Hala odlewni  (formierz wybijacz odlewów) | | 16 | | 8 | |
| B10 | Hala odlewni  (formierz) | | 16 | | 8 | |
| B11 | Hala cnc  (oczyszczacz nowa hala cnc, operator programista maszyn cnc ) | | 16 | | 8 | |
| B12 | Hala formowania maszynowego  (strzelarka do rdzeni) | | 16 | | 8 | |
| B13 | Hala nowa odlewnia  (oczyszczacz obsługa śrutownicy, pakowacz, oczyszczacz nowa hala odlewni, hartownik, kontroler jakości pakowacz) | | 16 | | 8 | |
| B14 | Hala nowa odlewnia  (wytapiacz, formierz, oczyszczacz obsługa śrutownicy, oczyszczacz osługa pił, formierz wybijacz odlewów) | | 16 | | 8 | |
| B15 | Hala  (oczyszczacz obsługa pił) | | 16 | | 8 | |
| **Źródła hałasu typu punktowego** | | | | | | |
| Ew48 - Ew49 | | Wywietrzak dachowy hali B1 | | 16 | | 8 |
| E39 | | Wywietrzak dachowy hali B2 | | 16 | | 8 |
| Ew35 - Ew47 | | Wywietrzak dachowy hali B2 | | 16 | | 8 |
| Ew50-Ew53 | | Wywietrzak dachowy hali B4 | | 16 | | 8 |
| E16 | | Wywietrzak dachowy hali B7 | | 16 | | 8 |
| E17 | | Wywietrzak dachowy hali B7 | | 16 | | 8 |
| E18-E20 | | Wywietrzak dachowy hali B7 | | 16 | | 8 |
| E21 | | Wywietrzak dachowy hali B7 | | 16 | | 8 |
| E22, E23 | | Wywietrzak dachowy hali B7 | | 16 | | 8 |
| E24 | | Wywietrzak dachowy hali B7 | | 16 | | 8 |
| E25, E26 | | Wywietrzak dachowy hali B7 | | 16 | | 8 |
| E27 | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B8 | | 16 | | 8 |
| E28 | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B8 | | 16 | | 8 |
| E29-E33 | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B8 | | 16 | | 8 |
| E34 | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B8 | | 16 | | 8 |
| E35 | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B12 | | 16 | | 8 |
| E36 | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B13 | | 16 | | 8 |
| Ew3,Ew4, Ew6,Ew7,Ew8-Ew10 | | Wywietrzak dachowy hali B8 | | 16 | | 8 |
| Ew8n | | Centrala wentylacyjna (EK-B4) | | 16 | | 8 |
| E37 | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B11 | | 16 | | 8 |
| E38 | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B12 | | 16 | | 8 |
| Ew54-Ew59 | | Wywietrzak dachowy hali B11 | | 16 | | 8 |
| Ew1n-Ew6n | | Centrala wentylacyjna hali B13 i B14 | | 16 | | 8 |
| Ew7n | | Centrala wentylacyjna pomieszczenia EK-B7 | | 16 | | 8 |
| E1n-E5n,E22n | | Wywietrzak dachowy hali B13 | | 16 | | 8 |
| E11n-E13n | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B14 | | 16 | | 8 |
| E16n, E18n | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B13 | | 16 | | 8 |
| E17n, E19n | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B13 | | 16 | | 8 |
| E20n | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B13 | | 16 | | 8 |
| E21n | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B14 | | 16 | | 8 |
| E23n | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15 | | 16 | | 8 |
| E24n | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15 | | 16 | | 8 |
| E25n | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15 | | 16 | | 8 |
| E26n | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15 | | 16 | | 8 |
| E27n | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15 | | 16 | | 8 |
| E28n | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15 | | 16 | | 8 |
| E29n | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15 | | 16 | | 8 |
| E30n | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15 | | 16 | | 8 |
| E31n | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15 | | 16 | | 8 |
| E32n | | Wyciąg urządzenie filtracyjne z hali B15 | | 16 | | 8 |
| E33n-E38n | | Wywietrzak dachowy z hali B13 | | 16 | | 8 |
| E1-E3 | | Wentylacja kabin lakierniczych | | 16 | | 8 |
| E9 | | Wentylacja wanien obróbki chemicznej odlewów na linii kontroli penetracyjnej | | 16 | | 8 |
| E10 | | Wentylacja procesów nakładania penetranta  i wywoływacza na linii kontroli penetracyjnej | | 16 | | 8 |
| E14-E17 | | Wentylacja mechaniczna hali produkcyjnej (B16) | | 16 | | 8 |

**V.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów.**

Tabela Nr 19

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Oznaczenie substancji** |
| Ew6n | raz w okresie roku | Dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, formaldehyd, toluen, alkohol furfurylowy , trójetyloamina |
| E1n, E2n, E3n, E4n, E5n,E24n | raz na sześć miesięcy | Pył ogółem, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla, |
| E17,E25,E26,E27 | raz na sześć miesięcy | Pył ogółem, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla, |
| E16,E28, | raz w okresie roku | Pył ogółem |

**V.3. Pomiary emisji hałasu do środowiska**

**IX.1.** Uwalniane podczas wytopu substancje do hali wychwytywane będą przez 6 central wentylacyjno- filtrujących zainstalowany na instalacji II o wydajności 7 000 m3/h każda i wprowadzane do powietrza emitorami **Ew1n** – **Ew6n.**

**IX.2.** Stanowiska - rafinacji, podgrzewania oraz wykonywania procesów technologicznych związanych z przerobem i regeneracją masy formierskiej wyposażone będą w okapy odciągowe zapewniające właściwe odprowadzenie zanieczyszczeń do powietrza poprzez emitory. Wydajność zamontowanych wentylatorów wyklucza powstawanie emisji zanieczyszczeń wprowadzanej do powietrza w sposób niezorganizowany.

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

**Uzasadnienie**

**Uzasadnienie**

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

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych   
o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie,  
w formularzu, pod numerem 836/2012.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje:

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

Przedmiotem wniosku są zmiany techniczno technologiczne na instalacji, nie mające wpływu na zmianę maksymalnej zdolności produkcyjnej (226 Mg/d) obejmujące:  
- zmianę lokalizacji niektórych procesów produkcyjnych, tym samym zmianę lokalizacji związanych z procesem maszyn i urządzeń,

- zmiany w zakresie odprowadzania emisji zanieczyszczeń do powietrza

Na linii technologicznej I wyodrębnione zostało pomieszczenie odlewania aluminium z zainstalowaną oddzielną wentylacją mechaniczną, zmieniono sposób wentylacji z linii przerobu masy formierskiej, ujęto emisje zanieczyszczeń emitorami E36 i E37 z linii przygotowania rdzeni piaskowych, uwzględniono emisje powstającą z procesów magazynowania piasku oraz przerobu masy formierskiej celu poprawienia warunków na stanowiskach pracy zwiększono ilość punktów wentylacyjnych,

Zamontowano nowoczesne filtry tkaninowej o większej zdolności odpylania do 10 mg/m3

Analizując wskazane powyżej okoliczności uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować zwiększonego oddziaływania instalacji na środowisko, nie wpłyną też na zmianę innych elementów instalacji dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Ustalono również, że zmiany przedmiotowej decyzji nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska i dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

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

**Pouczenie**

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

Opłata skarbowa w wys. 253,00 zł.

uiszczona w dniu 05.12.2012 r.

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

Urzędu Miasta Rzeszowa

##### Otrzymują:

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

##### Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,

ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów