OS-I.7222.25.3.2023.ES

Rzeszów, 2023-03-29

# DECYZJA

Działając na podstawie:

* art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2022r. poz. 2000 ze zm.),
* art. 188, 192, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022r. poz. 2556 ze zm.), 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 2019, poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku **Thoni Alutec Sp. z o.o., ul. Przyszowska 1, 37 - 450 Stalowa Wola,** z dnia 18 stycznia 2023r. (data wpływu: 20.01.2023r.) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego 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 16.12.2013r. znak: OS-I.7222.11.7.2013.EK, z dnia 23.10.2014r. znak: OS-I.7222.35.5.2014.EK oraz z dnia 31.01.2020r. znak: OS-I. 7222.49.6.2019.EK udzielającą Thoni Alutec Sp. z o.o., ul. Przyszowska 1, 37 - 450 Stalowa Wola, NIP 8652067187, REGON 830392380 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 silosu 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 będą do powierza emitorami oznaczonymi numerami E41n i E42n.

Linia wybijania form i odzysku masy formierskiej

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

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

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

Urządzenia będące źródłem drgań mechanicznych posadowione będą na podkładach wibroizolacyjnych.

Linia topienia i odlewanie aluminium

W skład linii topienia i odlewnia aluminium wchodzić będą:

* gazowy piec topialny komorowy do topienia aluminium o mocy 2320 kW – 1 szt.,
* gazowy piec topialny komorowy do topienia aluminium o mocy 450kW – 1 szt.,
* gazowy piec topialny tyglowy przechylny do topienia aluminium o mocy 450 kW   
  - 4 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 2320 kW – emitor E66n,
* piec topialny komorowy o mocy 450 kW – emitor E17,
* 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 ze stanowiska rafinacji zlokalizowanego w sąsiedztwie przechylnych pieców topialnych odprowadzane będą do powietrza układem wentylacyjnym wyposażonym w filtry patronowe zakończonym emitorem E44n. Zanieczyszczenia z kabiny oczyszczania kokil przenośnych układem wentylacyjnym   
o wydajności 11 000 m3/h poprzez filtr patronowy będą odprowadzane do powietrza emitorem 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 wchodzić będą:

* 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.

Stanowisko ręcznego zalewania form

W hali znajdować się będą stanowiska ręcznego zalewania form kokilowych. Ta część hali wentylowana będzie za pomocą 6 wywietrzników dachowych odprowadzających powietrze w sposób wymuszony wentylatorami o wydajności 9 0000 m3/h każdy zakończony emitorami E67, E68n, E69n, E70n, E71n i E72n.

Ponadto hala topienia i odlewania aluminium I, wyposażona będzie w wentylację ogólną mechaniczną, odprowadzającą powietrze z hali w sposób wymuszony wentylatorami o wydajności 3 000 m3/h każdy, zakończoną emitorami Ew3, Ew4, Ew8, Ew9, Ew10.

**I.2.2.** Linia technologiczna II – **Hala topnienia i odlewania aluminium II (H2)**

Linia przygotowania i odzysku masy formierskiej

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

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

Piasek będzie dostarczany z silosów do mieszarko zasypywarek, za pomocą zamkniętego systemu transportu piasku. Mieszanie piasku z substancjami wiążącymi będzie się odbywało w zamkniętej komorze mieszarko zasypywarki. Gotowa masa formierska kierowana będzie automatycznie bezpośrednio do modeli odlewniczych.

Zanieczyszczenia z silosów na piasek kierowane będą do powierza w sposób wymuszony poprzez filtry workowe kieszeniowe, emitorami E25n, E31n, E32n, E33n i E49n.

Linia wybijania form i odzysku masy formierskiej.

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

* stół wibracyjny o wymiarach 2,3 x 3,3 m – 1 szt.,
* stół wibracyjny o wymiarach 1,5 x 2,0 m – 1 szt.,
* stół wibracyjny o wymiarach 2,2 x 4,5 m – 1 szt.,
* stół wibracyjny o wymiarach 2,3 x 3,5 m – 1 szt.,
* krata wibracyjna o wymiarach 3,0 x 3,0 m – 3 szt.,
* krata wibracyjna o wymiarach 2,0 x 2,0 m – 3 szt.,
* klasyfikator o wydajności 15 Mg/h – 3 szt.,
* regenerator o wydajności 5 Mg/h – 1 szt.,
* regenerator o wydajności 15 Mg/h – 6 szt.,
* wypalarki piasku o mocy 460 kW – 2 szt.,
* wypalarki piasku o mocy 500 kW – 1 szt.,
* wypalarki rdzeni o mocy 300 kW – 3 szt.,

Substancje zanieczyszczające będą odprowadzane do powietrza sześcioma układami wentylacyjnymi wyposażonymi każdy, w wentylator, odciągi miejscowe oraz filtr workowy:

* ze stołu wibracyjnego o wymiarach 2,3 x 3,3 m, stołu wibracyjnego o wymiarach 1,5 x 2,0 m oraz regeneratora o wydajności 5 Mg/h emitorem E27n (wydajność układu 30 000 m3/h),
* z kraty wibracyjnej o wymiarach 3,0 x 3,0 m, trzech krat wibracyjnych   
  o wymiarach 2,0 x 2,0 m oraz dwóch regeneratorów o wydajności 15 Mg/h każdy emitorem E 28n, (wydajność układu 30 000 m3/h),
* z trzech klasyfikatorów o wydajności 15 Mg/h emitorem E 29n, (wydajność układu 55 000 m3/h),
* z kraty wibracyjnej o wymiarach 3,0 x 3,0 m oraz dwóch regeneratorów   
  o wydajności 15 Mg/h każdy emitorem E30n, (wydajność układu 55 000 m3/h),
* z dwóch wypalarek piasku o mocy 460 kW każda, kraty wibracyjnej o wymiarach 3,0 x 3,0 m, stołu wibracyjnego o wymiarach 2,3 x 3,5 m, regeneratora   
  o wydajności 15 Mg/h oraz trzech wypalarek rdzeni o mocy 300 kW każda, emitorem E34n,(wydajność układu 30 000 m3/h),
* z wypalarki piasku o mocy 500 kW emitorem E50n, (wydajność układu 25 000 m3/h).

Oczyszczone powietrze ze stołu wibracyjnego o wymiarach 2,2 x 4,5 m oraz regeneratora o wydajności 15 Mg/h zawracane będzie do wnętrza hali. Dodatkowo ta część hali, w której będą zainstalowane w/w urządzenia będzie obsługiwana przez ogólne centrale wentylacyjne.

Urządzenia będące źródłem drgań mechanicznych posadowione będą na podkładach wibroizolacyjnych.

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

Linia topienia i odlewania aluminium

W skład linii topienia i odlewnia aluminium będą wchodzić urządzenia:

* gazowy piec topialny komorowy do topienia aluminium o mocy   
  2320 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 2320 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 2,8 m  
  – 4 szt.,
* śrutownica komorowa o wymiarach komory śrutowania 1,5 x 1,5 x 4,5 m  
  – 1 szt.,
* śrutownica komorowa o wymiarach komory śrutowania 0,8 x 0,8 x 1,5 m   
  – 1 szt.,

Zanieczyszczenia ze śrutownicy ręcznej o wymiarach komory śrutowania   
10,0 x 5,0 x 3,0 m będą odprowadzane do powietrza systemem wentylacyjnym   
o wydajności 15 000 m3/h, poprzez filtr workowy emitorem E11n.

Zanieczyszczenia ze śrutownicy ręcznej o wymiarach komory śrutowania   
7,5 x 2,5 x 2,6 m będą odprowadzane do powietrza systemem wentylacyjnym złożonym z dwóch wentylatorów o wydajności 10 000 m3/h każdy, poprzez filtry patronowe emitorami E53n i E54n.

Zanieczyszczenia z jednej śrutownicy komorowej o wymiarach komory śrutowania   
1,5 x 1,5 x 4,5 m oraz dwóch śrutownic komorowych o wymiarach komory śrutowania   
1,5 x 1,5 x 2,8 m będą odprowadzane do powietrza systemem wentylacyjnym   
o wydajności 35 000 m3/h, poprzez filtr workowy emitorem E86n.

Zanieczyszczenia z dwóch śrutownic komorowych o wymiarach komory śrutowania   
1,5 x 1,5 x 2,8 m będą odprowadzane do powietrza systemem wentylacyjnym   
o wydajności 35 000 m3/h, poprzez filtr workowy emitorem E87n.

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 będzie zawracane do hali.

Linia obróbki cieplnej odlewów

W skład linii obróbki cieplnej odlewów wchodzić będą:

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

Zanieczyszczenia powstałe podczas spalania gazu będą odprowadzane do powietrza:

* w czterech piecach hartowniczych, każdy o mocy 1200 kW, odpowiednio emitorami E35n, E36n, E37n, E38n,
* w piecu hartowniczym o mocy 500 kW, emitorem E39n,
* w piecu hartowniczym o mocy 480 kW, emitorem E40n.

Linia kontroli jakości odlewów

W skład linii kontroli jakości odlewów będą wchodzić:

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

Ponadto hala topienia i odlewania aluminium II, wyposażona będzie w wentylację ogólną mechaniczną, o wydajności 50 000 m3/h składającą się z 6 central wentylacyjno-filtrujących z filtrami workowymi kieszeniowymi, zakończonych emitorami Ew1n, Ew2n, Ew3n, Ew4n, Ew5n, Ew6n.

**I.2.3** Linia technologiczna nr III – Odlewanie i topienie aluminium (część hali H6)

Linia technologiczna nr III do odlewania aluminium z zastosowaniem form piaskowych wytwarzanych w procesie podciśnieniowego utwardzania piasku.

W skład linii będą wchodzić:

maszyna formierska do produkcji form piaskowych utwardzanych podciśnieniowo,

gazowy piec topialny tyglowy przechylny do topienia aluminium o mocy 450 kW,

elektryczny piec stacjonarny do podtrzymywania wytopu o mocy 70 kW – 2 szt.,

robot do zalewania form,

krata wibracyjna do wybijania odlewów – 2 szt.,

klasyfikator piasku,

silos na piasek o pojemności 12 m3.

Aluminium będzie topione z wykorzystaniem gazowego pieca topialnego tyglowego przechylnego o mocy 450 kW. Produkty spalania gazu w przedmiotowym piecu będą odprowadzane do atmosfery emitorem o numerze E82n.

Emisja substancji pyłowych z krat wibracyjnych będzie się odbywać poprzez urządzenia odciągowo filtracyjne, w sposób wymuszony dwoma emitorami **E84n**o wydajności 10000 m3/h, **E85n** o wydajności 8000 m3/h. Zanieczyszczenia z tej części hali odprowadzane będą do powietrza za pomocą wentylatora mechanicznego   
o wydajności 5000 m3/h stanowiącego emitor **E83n**.

**I.2.4.** Hale i procesy obsługujące linie technologiczne I i II.

**I.2.4.1.** Hala obróbki i kontroli odlewów **(H7)**

Linia wytrawiania odlewów przed badaniami penetracyjnymi

W skład linii wchodzić będą:

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

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

Linia badań penetracyjnych odlewów

Badania prowadzone będą na dwóch liniach:

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

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

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

Linia hartowania odlewów

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

Linia spawania odlewów

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

Linia powierzchniowej obróbki odlewów

W skład linii wchodzić będą:

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

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

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

Linia badań RTG

W skład linii będą wchodzić:

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

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

**I.2.4.2.** 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.2.4.3.** Hala utrzymania ruchu **(H5)**

Linia produkcji, konserwacji i napraw maszyn, urządzeń oraz pojazdów

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

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

Zanieczyszczenia powstałe podczas procesów obróbki powierzchniowej metali, wprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony za pomocą wentylatorów   
o wydajności 2 000 m3/h każdy, emitorami E41 oraz E42.

**I.2.4.4.** Placówka ślusarni kokilowej **(część hali H6)**

Linia spawania odlewów

Dwa stanowiska spawalnicze, wyposażone w mobilne miejscowe odciągi zanieczyszczeń pyłowo gazowych powstających podczas prowadzenia operacji spawalniczych. Oczyszczone w ten sposób powietrze będzie zawracane z powrotem do przestrzeni hali H6.

Myjka form kokilowych

Trzy wanny o pojemności 3,4 m3, wyposażone w izolowane pokrywy.  
Wanny umieszczone będą w tacy przeciwrozlewczej ze stali nierdzewnej o poj. 4,8 m3

Część hali H6, gdzie znajdować się będzie placówka ślusarni kokilowej będzie wentylowana za pomocą wentylacji mechanicznej, odprowadzająca powietrze   
w sposób wymuszony wentylatorami o wydajności 5 000 m3/h każdy zakończonych emitorami E73n, E74n, E75n, E76n, E77n, E78n, E79n, E80n i E81n.

**I.2.4.5** Stanowisko spawalnicze **(H8)**

Na hali H8 eksploatowane będzie stanowisko spawalnicze z którego substancje zanieczyszczające odprowadzane będą wentylatorem wyciągowym o wydajności 5000 m3/h zakończonym emitorem.

Zanieczyszczenia pyłowo gazowe powstające podczas prowadzenia operacji cięcia blach z wykorzystaniem wyparki plazmowej będą wprowadzane do przestrzeni hali H8 skąd do atmosfery będą odprowadzane ogólną wentylacją hali. W skład wentylacji ogólnej hali H8 wchodzą cztery emitory (E89n – E92n) o parametrach: E89n - wydajność 2000 m3/h, E90n - wydajność 2000 m3/h, E91n - wydajność 4000 m3/h, E92n - wydajność 5000 m3/h.

### I.2 Punkt I.3. otrzymuje brzmienie:

**I.3.** Charakterystyka procesów technologicznych

**I.3.1.** Linia technologiczna I

Hala topienia i odlewania aluminium w formach połączona będzie z halą topienia   
i odlewania aluminium w kokilach łącznikiem z zadaszeniem tworząc jeden obiekt.   
W halach odlewni produkowane będą odlewy aluminiowe, głównie dla przemysłu: motoryzacyjnego, energetycznego, lotniczego, kolejowego, medycznego   
itp. Aluminium dostarczane do zakładu w formie gotowej tzw. gąskach topione będzie   
w piecach gazowych i elektrycznych. Część wyrobów odlewana będzie do form wykonywanych w linii formierskiej a część odlewana będzie z wykorzystaniem kokili. Piasek ze zużytych form będzie kruszony w kruszarce i wypalany w wypalarce gazowej. Tak zregenerowany piasek formierski będzie ponownie używany do przygotowywania form. Formy z masy formierskiej przygotowywane będą częściowo ze zregenerowanego piasku masy a częściowo ze „świeżej" porcji piasku formierskiego. Jako spoiwo do masy formierskiej dodawana będzie żywica i utwardzacz. Formowanie form odbywać się będzie na stanowiskach formierskich. Odlewy po ostygnięciu   
i wyjęciu z kokili lub form będą transportowane do nawy obróbki odlewów. Do obcinania nadlewów wykorzystywane będą piły taśmowe oraz szlifierki kątowe ręczne.

**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 prowadzona gazem obojętnym - argonem.   
W wyniku rafinacji nastąpi usunięcie z ciekłego aluminium wodoru i wtrąceń niemetalicznych, zanieczyszczenia usuwane będą w postaci zgarów. Stanowisko rafinacji wyposażone będzie w podgrzewacz indukcyjny, który utrzymuje stałą temperaturę ciekłego aluminium. Wyroby odlewane będą do form wykonywanych   
w linii formierskiej. Formy do odlewów wykonywane będą z masy, której głównym składnikiem będzie 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. Odlewy po wyjęciu z form będą transportowane na stanowiska obróbki, niektóre z nich   
w zależności od rodzaju oczyszczane będą w śrutownicach komorowych (mechanicznych) lub w komorowej śrutownicy ręcznej. Dalsza obróbka dokonywana będzie w kabinach szlifierskich przy pomocy szlifierek ręcznych. Kolejną fazą procesu produkcji odlewów aluminiowych będzie obróbka cieplna, podczas której odlewy poddawane będą hartowaniu lub starzeniu albo obu tym procesom. Gotowe wyroby poddawane będą kontroli jakości (metodą penetracyjną i rentgenowską). Wadliwe wyroby przeznaczone będą do ponownego przetopu natomiast wyroby spełniające wymagania jakościowe pakowane będą na palety i kierowane do odbiorców. Regeneracja masy formierskiej prowadzona będzie w linii odzysku masy formierskiej zlokalizowanej na zewnątrz hali.

**I.3.3.** Linia technologiczna III

W linii technologicznej nr III zostanie zastosowana próżniowa technologia utwardzania piasku. Pierwszym etapem procesu produkcyjnego realizowanego z wykorzystaniem linii technologicznej nr III będzie wytworzenie piaskowej formy odlewniczej. Do tego celu będzie przeznaczona maszyna formierska do produkcji form. Maszyna będzie wyposażona w dwa torowiska po których będą transportowane dwie części składowe formy odlewniczej (góra i dół formy). Na początku procesu na stanowisku foliowania na modele odlewnicze (góra i dół modelu) posiadające kształt przyszłego odlewu będzie nakładana folia mająca za zadanie odcięcie dopływu powietrza do formy. Następnie na tak zabezpieczone modele będą nakładane tzw. skrzynie formierskie. Całość torowiskiem będzie transportowana na stanowisko zasypywania maszyny formierskiej gdzie będzie następowało zasypywanie skrzyń piaskiem z jednoczesnym jego zagęszczaniem poprzez wprawienie skrzyń w wibracje. Zasypane piaskiem skrzynie będą transportowane na kolejne stanowisko foliowania gdzie będą zabezpieczane folią z drugiej strony. Następnie ze skrzyń za pomocą pomp próżniowych będzie wyssane powietrze co spowoduje utwardzenie (uwięzienie) piasku formierskiego w kształcie który został mu nadany przez model odlewniczy. Tak przygotowane obie połówki formy (góra i dół formy) będą ściągane z maszyny formierskiej i będą składane w kompletną formę gotową do zalania.

Zalewanie tak przygotowanych form będzie się odbywało ręcznie lub   
z wykorzystaniem specjalnie do tego celu przeznaczonego robota odlewniczego.  
Po zastygnięciu, formy wraz z odlewami będą transportowane na dwie kraty wibracyjne gdzie będzie następowało otwarcie dopływy powietrza do formy. Dostanie się powietrza do formy spowoduje uwolnienie uwięzionych wcześniej podciśnieniem ziaren piasku w wyniku czego forma ulegnie rozsypaniu. Wibrujące kraty będą miały za zadanie ułatwienie usuwania piasku z formy i wychwycenie go. Odzyskany piasek będzie oczyszczony za pomocą klasyfikatora i skierowany do silosu magazynowego skąd będzie ponownie pobierany do produkcji form. Obie kraty wibracyjne będą obsługiwane przez system mechanicznej wentylacji odciągowej który będzie wyposażony w system filtracyjny oczyszczający powietrze z zapylenia przed jego wyrzutem do atmosfery.

**I.3.4.** 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 będą prowadzone 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. otrzymuje brzmienie:

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

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

**Tabela nr 1**

| **Lp.** | **Oznaczenie emitora** | **Źródło emisji** | **Rodzaj substancji** | **Emisja**  **(kg/h)** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | E16 | Hala topienia  i odlewania aluminium nr I /linia do ręcznej obróbki odlewów/ - zespół urządzeń kabina szlifierska, kraty | pył ogółem | 0,175 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0525 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,02502 |
|  | E17 | Hala topienia  i odlewania aluminium I /linia topienia  i odlewania aluminium oraz magnezu - gazowy piec topialny 450 kW | pył ogółem | 0,00026 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00026 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00026 |
| dwutlenek siarki | 0,00416 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,079 |
| tlenek węgla | 0,0156 |
|  | E24 | Kabina piaskowania kokil przenośnych | pył ogółem | 0,022 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00702 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00319 |
|  | E25 | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny  z palnikiem 450 kW  – 2 szt. | pył ogółem | 0,00052 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00052 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00052 |
| dwutlenek siarki | 0,00832 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,1581 |
| tlenek węgla | 0,0312 |
|  | E26 | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny  z palnikiem 450 kW  – 2 szt. | pył ogółem | 0,00052 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00052 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00052 |
| dwutlenek siarki | 0,00832 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,1581 |
| tlenek węgla | 0,0312 |
|  | E27 | Zespół urządzeń: krata wibracyjna  – 2 szt., regenerator, klasyfikator, wypalarka gazowa  o mocy cieplnej  460 kW | pył ogółem | 0,3 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0999 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0429 |
| dwutlenek siarki | 0,00426 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,0809 |
| tlenek węgla | 0,01596 |
|  | E30 | Silos na piasek | pył ogółem | 0,0003 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0001 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0001 |
|  | E31 | Silos na piasek | pył ogółem | 0,0003 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0001 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0001 |
|  | E32 | Silos na piasek | pył ogółem | 0,0003 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0001 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0001 |
|  | E33 | Silos na piasek | pył ogółem | 0,0003 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0001 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0001 |
|  | E34 | Silos na piasek | pył ogółem | 0,0003 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0001 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0001 |
|  | E36 | Silos na piasek | pył ogółem | 0,0003 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0001 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0001 |
|  | E37 | Strzelarki rdzeniowe  – 5 szt. | tlenki azotu jako NO2 | 0,0068 |
| dwutlenek siarki | 0,0011 |
| formaldehyd | 0,00006 |
| toluen | 0,0015 |
| alkohol furfurylowy | 0,0045 |
| trójetyloamina | 0,009 |
|  | E41 | Zespół urządzeń: maszyny do obróbki metali, urządzenia spawalnicze | pył ogółem | 0,008 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00240 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,000216 |
|  | E42 | Zespół urządzeń: maszyny do obróbki metali, urządzenia spawalnicze | pył ogółem | 0,008 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00240 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,000216 |
|  | Ew3 | Proces wybijania form piaskowych  z odlewów | pył ogółem | 0,012 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,001848 |
|  | Ew4 | Linia wybijania form  i odzysku masy formierskiej | pył ogółem | 0,012 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,001848 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,0066 |
| dwutlenek siarki | 0,0121 |
| formaldehyd | 0,0157 |
| toluen | 0,0175 |
| alkohol furfurylowy | 0,0011 |
| trójetyloamina | 0,0011 |
|  | Ew8 | Linia wybijania form  i odzysku masy formierskiej | pył ogółem | 0,012 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,001848 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,0066 |
| dwutlenek siarki | 0,0121 |
| formaldehyd | 0,0157 |
| toluen | 0,0175 |
| alkohol furfurylowy | 0,0011 |
| trójetyloamina | 0,0011 |
|  | Ew9 | Linia wybijania form  i odzysku masy formierskiej | pył ogółem | 0,012 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,001848 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,0066 |
| dwutlenek siarki | 0,0121 |
| formaldehyd | 0,0157 |
| toluen | 0,0175 |
| alkohol furfurylowy | 0,0011 |
| trójetyloamina | 0,0011 |
|  | Ew10 | Linia wybijania form  i odzysku masy formierskiej | pył ogółem | 0,012 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0036 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,001848 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,0066 |
| dwutlenek siarki | 0,0121 |
| formaldehyd | 0,0157 |
| toluen | 0,0175 |
| alkohol furfurylowy | 0,0011 |
| trójetyloamina | 0,0011 |
|  | E2n | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny  z palnikiem 450 kW  – 2 szt. | pył ogółem | 0,00052 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00052 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00052 |
| dwutlenek siarki | 0,00832 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,1581 |
| tlenek węgla | 0,0312 |
|  | E3n | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny  z palnikiem 450 kW  – 2 szt. | pył ogółem | 0,00052 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00052 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00052 |
| dwutlenek siarki | 0,00832 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,1581 |
| tlenek węgla | 0,0312 |
|  | E4n | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny  z palnikiem 450 kW  – 2 szt. | pył ogółem | 0,00052 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00052 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00052 |
| dwutlenek siarki | 0,00832 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,1581 |
| tlenek węgla | 0,0312 |
|  | E5n | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny  z palnikiem 450 kW –  2 szt. | pył ogółem | 0,00052 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00052 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00052 |
| dwutlenek siarki | 0,00832 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,1581 |
| tlenek węgla | 0,0312 |
|  | E11n | Śrutownica ręczna | pył ogółem | 0,015 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00459 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00306 |
|  | E17n | Kabina szlifierska | pył ogółem | 0,08 |
| pył zawieszony PM10 | 0,024 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00216 |
|  | E18n | Kabina szlifierska | pył ogółem | 0,08 |
| pył zawieszony PM10 | 0,024 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00216 |
|  | E19n | Kabina szlifierska | pył ogółem | 0,08 |
| pył zawieszony PM10 | 0,024 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00216 |
|  | E20n | Kabina szlifierska | pył ogółem | 0,08 |
| pył zawieszony PM10 | 0,024 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00216 |
|  | E21n | Kabina szlifierska | pył ogółem | 0,08 |
| pył zawieszony PM10 | 0,024 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00216 |
|  | E22n | Kabina szlifierska | pył ogółem | 0,08 |
| pył zawieszony PM10 | 0,024 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00216 |
|  | E23n | Kabina szlifierska | pył ogółem | 0,08 |
| pył zawieszony PM10 | 0,024 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00216 |
|  | E24n | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny  z palnikiem 450 kW – 2 szt. | pył ogółem | 0,00052 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00052 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00052 |
| dwutlenek siarki | 0,00832 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,1581 |
| tlenek węgla | 0,0312 |
|  | E25n | Silos na piasek o poj. 130 m3 | pył ogółem | 0,005 |
| pył zawieszony PM10 | 0,000335 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,000335 |
|  | E26n | Stanowisko rafinacji, kabina szlifierska | pył ogółem | 0,08 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0064 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00216 |
|  | E27n | Stół wibracyjny szt. 2, regenerator | pył ogółem | 0,45 |
| pył zawieszony PM10 | 0,135 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0099 |
|  | E28n | Krata wibracyjna –  4 szt., regenerator 2 szt. | pył ogółem | 0,45 |
| pył zawieszony PM10 | 0,135 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0099 |
|  | E29n | Klasyfikator 3 szt. | pył ogółem | 0,45 |
| pył zawieszony PM10 | 0,135 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0099 |
|  | E30n | Krata wibracyjna regenerator – 2 szt. | pył ogółem | 0,45 |
| pył zawieszony PM10 | 0,135 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0099 |
|  | E31n | Silos na piasek –  2 szt., o poj. 130 m3  i 65m3 | pył ogółem | 0,047 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0141 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0141 |
|  | E32n | Silos na piasek o poj. 130 m3 | pył ogółem | 0,047 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0141 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0141 |
|  | E33n | Silos na piasek o poj. 130 m3 | pył ogółem | 0,047 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0141 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0141 |
|  | E34n | Krata wibracyjna –  1 szt., stół wibracyjny – 1 szt., regenerator – 1 szt., wypalarka piasku 460 kW –  2 szt., wypalarka rdzeni 300 kW - 3 szt | pył ogółem | 0,351 |
| pył zawieszony PM10 | 0,106 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,106 |
| dwutlenek siarki | 0,01678 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,319 |
| tlenek węgla | 0,0629 |
|  | E35n | Piec hartowniczy 1200 kW | pył ogółem | 0,000575 |
| pył zawieszony PM10 | 0,000575 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,000575 |
| dwutlenek siarki | 0,0092 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,2013 |
| tlenek węgla | 0,0276 |
|  | E36n | Piec hartowniczy 1200 kW | pył ogółem | 0,000575 |
| pył zawieszony PM10 | 0,000575 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,000575 |
| dwutlenek siarki | 0,0092 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,2013 |
| tlenek węgla | 0,0276 |
|  | E37n | Piec hartowniczy 1200 kW | pył ogółem | 0,000575 |
| pył zawieszony PM10 | 0,000575 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,000575 |
| dwutlenek siarki | 0,0092 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,2013 |
| tlenek węgla | 0,0276 |
|  | E38n | Piec hartowniczy 1200 kW | pył ogółem | 0,000575 |
| pył zawieszony PM10 | 0,000575 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,000575 |
| dwutlenek siarki | 0,0092 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,2013 |
| tlenek węgla | 0,0276 |
|  | E39n | Piec hartowniczy 500 kW | pył ogółem | 0,000249 |
| pył zawieszony PM10 | 0,000249 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,000249 |
| dwutlenek siarki | 0,00383 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,0728 |
| tlenek węgla | 0,01437 |
|  | E40n | Piec hartowniczy 500 kW | pył ogółem | 0,000249 |
| pył zawieszony PM10 | 0,000249 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,000249 |
| dwutlenek siarki | 0,00383 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,0728 |
| tlenek węgla | 0,01437 |
|  | Ew1n | Centrala wentylacyjna nr 1 odprowadzająca zanieczyszczenia z procesów topienia, rafinacji, odlewania aluminium oraz wybijania odlewów | pył ogółem | 0,07 |
| pył zawieszony PM10 | 0,035 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,01078 |
| dwutlenek siarki | 0,0753 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,039 |
| formaldehyd | 0,0464 |
| toluen | 0,0988 |
| alkohol furfurylowy | 0,353 |
| trójetyloamina | 0,00661 |
|  | Ew2n | Centrala wentylacyjna nr 2 odprowadzająca zanieczyszczenia z procesów topienia, odlewania aluminium, przygotowania form oraz ręczne oczyszczanie | pył ogółem | 0,07 |
| pył zawieszony PM10 | 0,035 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,01078 |
| dwutlenek siarki | 0,0753 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,039 |
| formaldehyd | 0,0464 |
| toluen | 0,0988 |
| alkohol furfurylowy | 0,353 |
| trójetyloamina | 0,00661 |
|  | Ew3n | Centrala wentylacyjna nr 3 odprowadzająca zanieczyszczenia  z procesów śrutowania, hartowania odlewów oraz spawania | pył ogółem | 0,07 |
| pył zawieszony PM10 | 0,035 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,01078 |
|  | Ew4n | Centrala wentylacyjna nr 4 odprowadzająca zanieczyszczenia  z procesów hartowania odlewów oraz spawania | pył ogółem | 0,07 |
| pył zawieszony PM10 | 0,035 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,01078 |
|  | Ew5n | Centrala wentylacyjna nr 5 odprowadzająca zanieczyszczenia  z procesów odlewania aluminium, przygotowania form śrutowania oraz ręczne oczyszczanie | pył ogółem | 0,07 |
| pył zawieszony PM10 | 0,035 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,01078 |
| dwutlenek siarki | 0,1003 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,052 |
| formaldehyd | 0,0619 |
| toluen | 0,1317 |
| alkohol furfurylowy | 0,353 |
| trójetyloamina | 0,00661 |
|  | Ew6n | Centrala wentylacyjna nr 6 odprowadzająca zanieczyszczenia  z procesów topienia, odlewania aluminium, przygotowania form oraz wybijania odlewów | pył ogółem | 0,07 |
| pył zawieszony PM10 | 0,035 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,01078 |
| dwutlenek siarki | 0,1003 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,052 |
| formaldehyd | 0,0619 |
| toluen | 0,1317 |
| alkohol furfurylowy | 0,353 |
| trójetyloamina | 0,00661 |
|  | E41n | Mieszarko zasypywarka | pył ogółem | 0,008 |
| pył zawieszony PM10 | 0,008 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0064 |
|  | E42n | Mieszarko zasypywarka | pył ogółem | 0,008 |
| pył zawieszony PM10 | 0,008 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0064 |
|  | E43n | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny  z palnikiem 450 kW – 2 szt. | pył ogółem | 0,00052 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00052 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00052 |
| dwutlenek siarki | 0,00832 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,1581 |
| tlenek węgla | 0,0312 |
|  | E44n | Rafinacja argonem | pył ogółem | 0,004 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0012 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0006 |
|  | E45n | Piec hartowniczy | pył ogółem | 0,044 |
| pył zawieszony PM10 | 0,044 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0352 |
|  | E46n | Maszyny CNC | pył ogółem | 0,054 |
| pył zawieszony PM10 | 0,054 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,027 |
|  | E47n | Kabina malowania modeli odlewniczych | aceton | 0,1291 |
| etylobenzen | 0,02279 |
| alkohol dwuacetonowy | 0,0041 |
| alkohol izobutylowy | 0,00788 |
| octan butylu | 0,0661 |
| octan etylu | 0,0547 |
| styren | 0,0469 |
| toluen | 0,2275 |
| węglowodory aromatyczne | 0,015 |
|  | E48n | Palnik gazowy kabiny malowania modeli odlewniczych | pył ogółem | 6,71E-6 |
| pył zawieszony PM10 | 6,71E-6 |
| pył zawieszony PM2,5 | 5,36E-6 |
| dwutlenek siarki | 0,001073 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,02039 |
| tlenek węgla | 0,00402 |
|  | E49n | Silosy na piasek | pył ogółem | 0,24 |
| pył zawieszony PM10 | 0,072 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,072 |
|  | E50n | Wypalarka piasku 500 kW | pył ogółem | 0,25 |
| pył zawieszony PM10 | 0,075 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0375 |
| dwutlenek siarki | 0,00426 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,0809 |
| tlenek węgla | 0,01597 |
|  | E53n | Piaskarka ręczna | pył ogółem | 0,02 |
| pył zawieszony PM10 | 0,006 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0036 |
|  | E54n | Piaskarka ręczna | pył ogółem | 0,02 |
| pył zawieszony PM10 | 0,006 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0036 |
|  | E55n | Wanny procesowe | amoniak | 0,0105 |
|  | E56n | Linia badań penetracyjnych nr 1 | pył ogółem | 0,000307 |
| pył zawieszony PM10 | 0,000307 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0002459 |
| węglowodory aromatyczne | 0,185 |
|  | E57n | Linia badań penetracyjnych nr 2 | węglowodory aromatyczne | 0,000354 |
|  | E58n | Kabia szlifierska -  4 szt., stanowisko szlifierskie - 2 szt. | pył ogółem | 0,1 |
| pył zawieszony PM10 | 0,03 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,003 |
|  | E59n | Śrutownica komorowa - 1 szt., piaskarka komorowa ręczna - 1 szt., piaskarka ręczna - 1 szt. | pył ogółem | 0,04 |
| pył zawieszony PM10 | 0,012 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0072 |
|  | E60n | Wentylacja ogólna hali H7 | pył ogółem | 0,05 |
| pył zawieszony PM10 | 0,048 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0461 |
|  | E61n | Wentylacja ogólna hali H7 | pył ogółem | 0,05 |
| pył zawieszony PM10 | 0,048 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0461 |
|  | E62n | Wentylacja ogólna hali H7 | pył ogółem | 0,05 |
| pył zawieszony PM10 | 0,048 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0461 |
|  | E63n | Wentylacja ogólna hali H7 | pył ogółem | 0,05 |
| pył zawieszony PM10 | 0,048 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0461 |
|  | E64n | Wentylacja ogólna hali H7 | pył ogółem | 0,05 |
| pył zawieszony PM10 | 0,048 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0461 |
|  | E65n | Wentylacja ogólna hali H7 | pył ogółem | 0,05 |
| pył zawieszony PM10 | 0,048 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0461 |
|  | E1n | Gazowy piec topialny komorowy z palnikiem 2320 kW | pył ogółem | 0,0155 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0155 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0155 |
| dwutlenek siarki | 0,025 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,375 |
| tlenek węgla | 0,075 |
|  | E66n | Gazowy piec topialny komorowy z palnikiem 2320 kW | pył ogółem | 0,0155 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0155 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0155 |
| dwutlenek siarki | 0,025 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,375 |
| tlenek węgla | 0,075 |
|  | E67n | Wentylacja ogólna hali H1 - stanowiska zalewania kokil | pył ogółem | 0,01085 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00326 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,001671 |
|  | E68n | Wentylacja ogólna hali H1 - stanowiska zalewania kokil | pył ogółem | 0,01085 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00326 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,001671 |
|  | E69n | Wentylacja ogólna hali H1 - stanowiska zalewania kokil | pył ogółem | 0,01085 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00326 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,001671 |
|  | E70n | Wentylacja ogólna hali H1 - stanowiska zalewania kokil | pył ogółem | 0,01085 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00326 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,001671 |
|  | E71n | Wentylacja ogólna hali H1 - stanowiska zalewania kokil | pył ogółem | 0,01085 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00326 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,001671 |
|  | E72n | Wentylacja ogólna hali H1 - stanowiska zalewania kokil | pył ogółem | 0,01085 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00326 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,001671 |
|  | E73n | Wentylacja ogólna hali H6 - utrzymanie ruchu i ślusarnia kokilowa | pył ogółem | 0,00725 |
| pył zawieszony PM10 | 0,002174 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0001956 |
| tlenki azotu jako NO2 | 4,64E-6 |
| tlenek węgla | 0,0000736 |
| żelazo\* | 0,0000825 |
| mangan\* | 0,00001636 |
| chrom (VI)\* | 1,20E-7 |
| nikiel\* | 4,00E-8 |
|  | E74n | Wentylacja ogólna hali H6 - utrzymanie ruchu i ślusarnia kokilowa | pył ogółem | 0,00725 |
| pył zawieszony PM10 | 0,002174 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0001956 |
| tlenki azotu jako NO2 | 4,64E-6 |
| tlenek węgla | 0,0000736 |
| żelazo\* | 0,0000825 |
| mangan\* | 0,00001636 |
| chrom (VI)\* | 1,20E-7 |
| nikiel\* | 4,00E-8 |
|  | E75n | Wentylacja ogólna hali H6 - utrzymanie ruchu i ślusarnia kokilowa | pył ogółem | 0,00725 |
| pył zawieszony PM10 | 0,002174 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0001956 |
| tlenki azotu jako NO2 | 4,64E-6 |
| tlenek węgla | 0,0000736 |
| żelazo\* | 0,0000825 |
| mangan\* | 0,00001636 |
| chrom (VI)\* | 1,20E-7 |
| nikiel\* | 4,00E-8 |
|  | E76n | Wentylacja ogólna hali H6 - utrzymanie ruchu i ślusarnia kokilowa | pył ogółem | 0,00725 |
| pył zawieszony PM10 | 0,002174 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0001956 |
| tlenki azotu jako NO2 | 4,64E-6 |
| tlenek węgla | 0,0000736 |
| żelazo\* | 0,0000825 |
| mangan\* | 0,00001636 |
| chrom (VI)\* | 1,20E-7 |
| nikiel\* | 4,00E-8 |
|  | E77n | Wentylacja ogólna hali H6 - utrzymanie ruchu i ślusarnia kokilowa | pył ogółem | 0,00725 |
| pył zawieszony PM10 | 0,002174 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0001956 |
| tlenki azotu jako NO2 | 4,64E-6 |
| tlenek węgla | 0,0000736 |
| żelazo\* | 0,0000825 |
| mangan\* | 0,00001636 |
| chrom (VI)\* | 1,20E-7 |
| nikiel\* | 4,00E-8 |
|  | E78n | Wentylacja ogólna hali H6 - utrzymanie ruchu i ślusarnia kokilowa | pył ogółem | 0,00725 |
| pył zawieszony PM10 | 0,002174 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0001956 |
| tlenki azotu jako NO2 | 4,64E-6 |
| tlenek węgla | 0,0000736 |
| żelazo\* | 0,0000825 |
| mangan\* | 0,00001636 |
| chrom (VI)\* | 1,20E-7 |
| nikiel\* | 4,00E-8 |
|  | E79n | Wentylacja ogólna hali H6 - utrzymanie ruchu i ślusarnia kokilowa | pył ogółem | 0,00725 |
| pył zawieszony PM10 | 0,002174 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0001956 |
| tlenki azotu jako NO2 | 4,64E-6 |
| tlenek węgla | 0,0000736 |
| żelazo\* | 0,0000825 |
| mangan\* | 0,00001636 |
| chrom (VI)\* | 1,20E-7 |
| nikiel\* | 4,00E-8 |
|  | E80n | Wentylacja ogólna hali H6 - utrzymanie ruchu i ślusarnia kokilowa | pył ogółem | 0,00725 |
| pył zawieszony PM10 | 0,002174 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0001956 |
| tlenki azotu jako NO2 | 4,64E-6 |
| tlenek węgla | 0,0000736 |
| żelazo\* | 0,0000825 |
| mangan\* | 0,00001636 |
| chrom (VI)\* | 1,20E-7 |
| nikiel\* | 4,00E-8 |
|  | E81n | Wentylacja ogólna hali H6 - utrzymanie ruchu i ślusarnia kokilowa | pył ogółem | 0,00725 |
| pył zawieszony PM10 | 0,002174 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0001956 |
| tlenki azotu jako NO2 | 4,64E-6 |
| tlenek węgla | 0,0000736 |
| żelazo\* | 0,0000825 |
| mangan\* | 0,00001636 |
| chrom (VI)\* | 1,20E-7 |
| nikiel\* | 4,00E-8 |
|  | E82n | Gazowy piec topialny tyglowy przechylny z palnikiem 450 kW | pył ogółem | 0,00052 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00052 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00052 |
| dwutlenek siarki | 0,00832 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,1581 |
| tlenek węgla | 0,0312 |
|  | E83n | Wentylacja ogólna hali H6 - linia technologiczna nr III | pył ogółem | 0,02565 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0077 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00395 |
|  | E84n | Krata wibracyjna - 2 szt. | pył ogółem | 0,04 |
| pył zawieszony PM10 | 0,012 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00088 |
|  | E85n | Krata wibracyjna - 2 szt. | pył ogółem | 0,04 |
| pył zawieszony PM10 | 0,012 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,00088 |
|  | E86n | Śrutownica komorowa - 3 szt. | pył ogółem | 0,35 |
| pył zawieszony PM10 | 0,1071 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0714 |
|  | E87n | Śrutownica komorowa - 2 szt. | pył ogółem | 0,35 |
| pył zawieszony PM10 | 0,1071 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0714 |
|  | E88n | Stanowisko spawalnicze w hali H8 | pył ogółem | 0,000261 |
| pył zawieszony PM10 | 0,0002506 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0002415 |
| tlenki azotu jako NO2 | 8,36E-6 |
| tlenek węgla | 0,0001325 |
| żelazo\* | 0,0001484 |
| mangan\* | 0,00002945 |
| chrom związki III i IV\* | 2,20E-7 |
| nikiel\* | 8,00E-8 |
|  | E89n | Wentylacja ogólna hali H8 - plazmowe cięcie blach | pył ogółem | 0,00746 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00716 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0069 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,00619 |
| żelazo\* | 0,00522 |
| mangan\* | 0,0000321 |
|  | E90n | Wentylacja ogólna hali H8 - plazmowe cięcie blach | pył ogółem | 0,00746 |
| pył zawieszony PM10 | 0,00716 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0069 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,00619 |
| żelazo\* | 0,00522 |
| mangan\* | 0,0000321 |
|  | E91n | Wentylacja ogólna hali H8 - plazmowe cięcie blach | pył ogółem | 0,01492 |
| pył zawieszony PM10 | 0,01432 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0138 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,01238 |
| żelazo\* | 0,01044 |
| mangan\* | 0,0000642 |
|  | E92n | Wentylacja ogólna hali H8 - plazmowe cięcie blach | pył ogółem | 0,0186 |
| pył zawieszony PM10 | 0,01786 |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,01721 |
| tlenki azotu jako NO2 | 0,01543 |
| żelazo\* | 0,01302 |
| mangan\* | 0,00008 |

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

**Tabela 2**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Nazwa zanieczyszczenia** | **Emisja roczna**  **Mg** |
|  | pył ogółem | 37,8 |
| pył zawieszony PM10 | 13,95 |
| pył zawieszony PM2,5 | 6,73 |
|  | dwutlenek siarki | 3,74 |
|  | tlenki azotu jako NO2 | 24,6 |
|  | tlenek węgla | 4,25 |
|  | amoniak | 0,0655 |
|  | formaldehyd | 1,744 |
|  | mangan\* | 0,002403 |
|  | nikiel\* | 2,75E-6 |
|  | styren | 0,045 |
|  | toluen | 3,54 |
|  | aceton | 0,1239 |
|  | trójetyloamina | 0,2486 |
|  | węglowodory aromatyczne | 1,171 |
|  | chrom (VI)\* | 6,74E-6 |
|  | alkohol dwuacetonowy | 0,00394 |
|  | alkohol furfurylowy | 8,87 |
|  | alkohol izobutylowy | 0,00756 |
|  | chrom\* związki III i IV wartość | 1,37E-6 |
|  | etylobenzen | 0,02188 |
|  | octan butylu | 0,0634 |
|  | octan etylu | 0,0525 |
|  | żelazo\* | 0,2171 |

\* jako suma metali i ich związków w pyle zawieszonym

### I.4 W punkcie II.3.1 określającym dopuszczalne ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych Tabela 3 otrzymuje brzmienie:

**Tabela 3**

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu**  **Mg/rok** | **Źródła powstawania odpadu** | **Skład chemiczny  i właściwości odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **08 01 11\*** | Odpady farb  i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 4 | Proces instalacji nowych  i renowacji starych instalacji, maszyn, urządzeń  i środków transportu | Ciecz będąca mieszaniną związków organicznych takich jak węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, alkany, ketony  HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe,  HP 10 - działające szkodliwie na rozrodczość,  HP 14 - ekotoksyczne |
|  | **09 01 01\*** | Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów | 3 | Proces wywoływania zdjęć wykonywanych podczas badań RTG odlewów | Odpady w postaci ciekłej o działaniu drażniącym na oczy, rakotwórczym, toksycznym na organizmy wodne, zawierającym w swym składzie substancje: hydrochinon, glikol dietylowy, siarczan potasu.  HP14 ekotoksyczne |
|  | **09 01 04\*** | Roztwory utrwalaczy | 1 | Proces wywoływania zdjęć wykonywanych podczas badań RTG odlewów | Odpady w postaci ciekłej o działaniu drażniącym na oczy, zawierającym  w swym składzie substancje : kwas octowy, siarczan glinu, disiarczek sodu, teraboran disodu,  HP14 ekotoksyczne |
|  | **11 01 11\*** | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | 250 | Proces kontroli jakości odlewów | Ciecz będąca mieszaniną wody (ok. 95% wody)  i koncentratu substancji penetrującej, w skład której wchodzą: barwnik ksantenowy, destylaty lekkie obrabiane wodorem, etanol, propanol, aceton.  HP 14 - ekotoksyczne |
|  | **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 |
|  | **12 01 16\*** | Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne | 50 | Procesy obróbki numerycznej i konwe-ncjonalnej odlewów  i innych elementów metalowych | Ciało stałe w postaci wiór metalowych (aluminiowych, magnezowych, stalowych) ze znaczną zawartością szlamu (pochodna oleju mineralnego zawartego  w chłodziwie obróbczym). HP 14 - ekotoksyczne |
|  | **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 |
|  | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe nie zawierające związków chlorowco-organicznych | 10 | Proces przeglądów, napraw, serwisowania  i wymiany oleju  w środkach transportu wewnątrz-zakładowego | Ciecz zawierająca mieszaninę ciekłych węglowodorów, oraz zanieczyszczeń organicznych takich jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy i nieorganicznych takich jak: krzemionka, ołów  HP 14 - ekotoksyczne. |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpie cznych 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 |
|  | **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 |
|  | **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 |
|  | **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 |
|  | **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 |
|  | **19 08 10\*** | Tłuszcze  i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione  w 19 08 09 | 5 | Eksploatacja separatorów koalesc-encyjnych | Ciecz będąca mieszaniną wody i węglowodorów, oraz zanieczyszczeń organicznych takich jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy i nieorganicznych takich jak: krzemionka, ołów  HP 14 - ekotoksyczne. |

### I.5 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]** | **Przepływ na wylocie z komina\* [m/s]** | **Temperatura wylotowa gazów\* [K]** | **Czas emisji [h/rok]** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | E16 | 8,0 | 2,75 x 1,35 | 2,24 | 293 | 6240 |
|  | E17 | 10,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E24 | 5,3 | 0,40 | 24,20 | 293 | 6240 |
|  | E25 | 9,5 | 0,35 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E26 | 9,5 | 0,35 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E27 | 7,5 | 0,70 | 15,00 | 393 | 6240 |
|  | E30 | 4,0 | 0,85 x 0,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E31 | 4,0 | 0,85 x 0,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E32 | 4,2 | 0,85 x 0,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E33 | 4,0 | 0,85 x 0,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E34 | 17,0 | 0,85 x 0,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E36 | 6,5 | 0,85 x 0,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E37 | 14,0 | 0,80 | 30,40 | 293 | 6240 |
|  | E41 | 3,5 | 0,50 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E42 | 3,5 | 0,50 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | Ew3 | 9,5 | 0,50 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | Ew4 | 9,5 | 0,50 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | Ew8 | 9,5 | 0,50 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | Ew9 | 9,5 | 0,50 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | Ew10 | 9,5 | 0,50 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E1n | 16,0 | 0,45 | 5,50 | 393 | 6240 |
|  | E2n | 13,0 | 0,25 | 5,50 | 393 | 6240 |
|  | E3n | 13,0 | 0,30 | 5,50 | 393 | 6240 |
|  | E4n | 13,0 | 0,30 | 5,50 | 393 | 6240 |
|  | E5n | 13,0 | 0,30 | 5,50 | 393 | 6240 |
|  | E11n | 5,0 | 0,70 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E17n | 2,5 | 0,80 | 27,50 | 293 | 6240 |
|  | E18n | 6,3 | 0,80 | 27,50 | 293 | 6240 |
|  | E19n | 2,5 | 0,80 | 27,50 | 293 | 6240 |
|  | E20n | 6,3 | 0,80 | 27,50 | 293 | 6240 |
|  | E21n | 3,2 | 1,25 x 1,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E22n | 7,0 | 1,25 x 0,5 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E23n | 10,5 | 1,25 x 0,5 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E24n | 13,0 | 0,30 | 5,50 | 393 | 6240 |
|  | E25n | 6,2 | 0,45 | 8,20 | 293 | 6240 |
|  | E26n | 2,7 | 0,75 x 0,65 | 28,50 | 300 | 6240 |
|  | E27n | 4,8 | 0,80 | 16,60 | 293 | 6240 |
|  | E28n | 9,0 | 0,80 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E29n | 9,0 | 0,80 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E30n | 9,0 | 0,80 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E31n | 5,5 | 0,70 | 18,80 | 293 | 6240 |
|  | E32n | 2,7 | 0,6 x 0,45 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E33n | 6,2 | 0,45 | 8,20 | 293 | 6240 |
|  | E34n | 12,0 | 0,80 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E35n | 12,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E36n | 12,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E37n | 12,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E38n | 12,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E39n | 12,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | E40n | 12,0 | 0,25 | 5,00 | 393 | 6240 |
|  | Ew1n | 13,0 | 2,5 x 1,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | Ew2n | 13,0 | 2,5 x 1,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | Ew3n | 13,0 | 2,5 x 1,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | Ew4n | 13,0 | 2,5 x 1,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | Ew5n | 13,0 | 2,5 x 1,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | Ew6n | 13,0 | 2,5 x 1,25 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E41n | 4,5 | 0,30 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E42n | 4,5 | 0,40 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E43n | 10,0 | 0,30 | 5,50 | 393 | 6240 |
|  | E44n | 5,0 | 0,25 x 0,45 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E45n | 5,8 | 1,30 | 0,00 (zadaszony) | 373 | 6240 |
|  | E46n | 4,9 | 0,35 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E47n | 7,8 | 0,70 | 0,00 (boczny) | 293 | 920 |
|  | E48n | 8,3 | 0,20 | 5,50 | 393 | 1100 |
|  | E49n | 7,3 | 0,45 | 21,00 | 293 | 6240 |
|  | E50n | 6,3 | 1,10 | 10,20 | 293 | 6240 |
|  | E53n | 7,0 | 0,35 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E54n | 6,6 | 0,45 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E55n | 5,0 | 0,35 x 0,35 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E56n | 3,3 | 0,45 x 0,5 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E57n | 4,0 | 0,3 x 0,3 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E58n | 4,6 | 0,90 | 22,00 | 293 | 6240 |
|  | E59n | 4,4 | 1 x 0,3 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E60n | 12,5 | 0,70 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E61n | 12,5 | 0,70 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E62n | 12,5 | 0,70 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E63n | 12,5 | 0,70 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E64n | 12,5 | 0,70 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E65n | 12,5 | 0,70 | 0,00 (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E66n | 10,5 | 0,35 | 5,5 | 393 | 6240 |
|  | E67n | 8,0 | 0,65 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E68n | 8,0 | 0,65 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E69n | 8,0 | 0,65 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E70n | 6,7 | 0,65 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E71n | 6,7 | 0,65 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E72n | 6,7 | 0,65 | 0,00 (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E73n | 8,8 | 1,0 | 1,38 | 293 | 6240 |
|  | E74n | 8,8 | 1,0 | 1,38 | 293 | 6240 |
|  | E75n | 8,8 | 1,0 | 1,38 | 293 | 6240 |
|  | E76n | 8,8 | 1,0 | 1,38 | 293 | 6240 |
|  | E77n | 8,8 | 1,0 | 1,38 | 293 | 6240 |
|  | E78n | 8,8 | 1,0 | 1,38 | 293 | 6240 |
|  | E79n | 8,8 | 1,0 | 1,38 | 293 | 6240 |
|  | E80n | 8,8 | 1,0 | 1,38 | 293 | 6240 |
|  | E81n | 8,8 | 1,0 | 1,38 | 293 | 6240 |
|  | E82n | 9,0 | 0,3 | 5,5 | 393 | 6240 |
|  | E83n | 8,8 | 1,0 | 1,38 | 293 | 6240 |
|  | E84n | 3,6 | 0,5 | 0,00  (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E85n | 4,3 | 0,4 | 0,00  (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E86n | 9,0 | 1,1 | 9,7 | 293 | 6240 |
|  | E87n | 4,75 | 0,8 | 0,00  (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E88n | 2,5 | 0,5 | 0,00  (boczny) | 293 | 6240 |
|  | E89n | 4,5 | 0,3 | 0,00  (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E90n | 5,4 | 0,3 | 0,00  (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E91n | 3,3 | 0,4 | 0,00  (zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E92n | 3,3 | 0,5 | 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. | E24 | Kabina paskowania kokil przenośnych | Filtr patronowy | 99 |
| 3. | E27 | Krata wibracyjna – 2 szt., regenerator, klasyfikator, wypalarka piasku | Filtr workowy | 90 |
| 4. | E30 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 5. | E31 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 6. | E32 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 7. | E33 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 8. | E34 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 9. | E36 | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 10. | E11n | Śrutownica ręczna | Filtr workowy | 90 |
| 11. | E17n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 12. | E18n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 13. | E19n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 14. | E20n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 15. | E21n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 16. | E22n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 17. | E23n | Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 18. | E25n | Silos na piasek | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
| 19. | E26n | Stanowisko rafinacji, Kabina szlifierska | Filtr patronowy | 99 |
| 20. | E27n | 2 szt. Stół wibracyjny, Regenerator | Filtr workowy | 90 |
| 21. | E28n | 4 szt. Krata wibracyjna, Regenerator | Filtr workowy | 90 |
| 22. | E29n | 3 szt. Klasyfikator | Filtr workowy | 90 |
| 23. | E30n | Krata wibracyjna, 2 szt. Regenerator | Filtr workowy | 90 |
| 24. | E31n | 2 szt. Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 25. | E32n | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 26. | E33n | Silos na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 27. | E34n | Krata wibracyjna, stół wibracyjny, regenerator, wypalarka piasku – 2 szt., wypalarka rdzeni – 3 szt. | Filtr workowy | 90 |
| 28. | Ew1n | Centrala wentylacyjna Nr 1 Hali produkcyjnej | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
| 29. | Ew2n | Centrala wentylacyjna Nr 2 Hali produkcyjnej | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
| 30. | Ew3n | Centrala wentylacyjna Nr 3 Hali produkcyjnej | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
| 31. | Ew4n | Centrala wentylacyjna Nr 4 Hali produkcyjnej | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
| 32. | Ew5n | Centrala wentylacyjna Nr 5 Hali produkcyjnej | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
| 33. | Ew6n | Centrala wentylacyjna Nr 6 Hali produkcyjnej | Filtr workowy kieszeniowy | 90 |
| 34. | E41n | Mieszarko zasypywarka | Filtr workowy | 90 |
| 35. | E42n | Mieszarko zasypywarka | Filtr workowy | 90 |
| 36. | E44n | Rafinacja argonem | Filtr patronowy | 99 |
| 37. | E45n | Piec hartowniczy | Filtr patronowy | 99 |
| 38. | E46n | Maszyny CNC | Filtr workowy | 98 |
| 39. | E49n | Silosy na piasek | Filtr workowy | 90 |
| 40. | E50n | Wypalarka piasku 500 kW | Filtr workowy | 90 |
| 41. | E53n | Piaskarka ręczna | Filtr patronowy | 99 |
| 42. | E54n | Piaskarka ręczna | Filtr patronowy | 99 |
| 43. | E56n | Linia badań penetracyjnych nr 1 | Filtr patronowy | 99 |
| 44. | E58n | Kabia szlifierska - 4 szt., stanowisko szlifierskie - 2 szt. | Filtr patronowy | 99 |
| 45. | E59n | Śrutownica komorowa - 1 szt., piaskarka komorowa ręczna - 1 szt., piaskarka ręczna - 1 szt. | Filtr poliestrowy | 99 |
| 46. | E84n | Krata wibracyjna - 2 szt. | Filtr patronowy | 99 |
| 47. | E85n | Klasyfikator piasku | Filtr patronowy | 99 |
| 48. | E86n | Śrutownica komorowa - 3 szt. | Filtr workowy | 90 |
| 49. | E87n | Śrutownica komorowa - 2 szt. | Filtr workowy | 90 |

### I.6 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**

| **Kod źródła hałasu** | **Nazwa źródła hałasu** | **Czas pracy źródła [h]** | |
| --- | --- | --- | --- |
| Źródła hałasu typu budynek | | | |
| H1a, H1b | Hala odlewni kokilowej i piaskowej | dzień | noc |
| H2a, H2b | Hala odlewni piaskowej | 16 | 8 |
| H3 | Hala rdzeniarni | 16 | 8 |
| H4 | Hala narzędziowni | 16 | 8 |
| H5 | Hala utrzymania ruchu | 16 | 8 |
| H6 | Hala obróbki powierzchniowej i cieplnej oraz kontrola odlewów | 16 | 8 |
| H7 | Hala obróbki i kontroli odlewów | 16 | 8 |
| H8 | Hala spawali i cięcia plazmą | 16 | 8 |
| Źródła hałasu typu punktowego | | | |
| E16 | Urządzenie filtracyjne (hala H1) | 16 | 8 |
| E24 | Urządzenie filtracyjne (hala H1) | 16 | 8 |
| E27 | Urządzenia filtracyjne (hala H1) | 16 | 8 |
| E30 - E34 | Urządzenia filtracyjne (hala H1) | 16 | 8 |
| E36 | Urządzenie filtracyjne (hala H3) | 16 | 8 |
| E37 | Wentylacja mechaniczna (hala H3) | 16 | 8 |
| E41, E42 | Wentylacja mechaniczna (hala H5) | 16 | 8 |
| Ew3, Ew4, Ew8, Ew9, Ew10 | Wentylacja mechaniczna (hala H1) | 16 | 8 |
| E11n | Urządzenie filtracyjne (hala H2) | 16 | 8 |
| E17n - E23n | Urządzenia filtracyjne (hala H2) | 16 | 8 |
| E25n - E34n | Urządzenia filtracyjne (hala H2) | 16 | 8 |
| Ew1n - Ew6n | Wentylacja mechaniczna (hala H2) | 16 | 8 |
| E41n, E42n | Urządzenia filtracyjne (hala H1) | 16 | 8 |
| E44n - E46n | Urządzenia filtracyjne (hala H1) | 16 | 8 |
| E49n - E50n | Urządzenia filtracyjne (hala H2) | 16 | 8 |
| E55n – E57n | Wentylacja mechaniczna (hala H7) | 16 | 8 |
| E58n, E59n | Urządzenia filtracyjne (hala H7) | 16 | 8 |
| E60n – E65n | Wentylacja mechaniczna (hala H7) | 16 | 8 |
| E67n-E72n | Wentylacja mechaniczna (hala H1) | 16 | 8 |
| E73n-E81n | Wentylacja mechaniczna (hala H6) | 16 | 8 |
| E83 n | Wentylacja mechaniczna (hala H1) | 16 | 8 |
| E84n-E87n | Urządzenia filtracyjne (hala H6) | 16 | 8 |
| E89n-E90n | Wentylacja mechaniczna (hala H8) | 16 | 8 |

### I.7 W punkcie III.3.1.1 określającym miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych Tabela 8 otrzymuje brzmienie:

**Tabela 8**

| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce i sposób magazynowania odpadu** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | **08 01 11\*** | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpad będzie magazynowany  w pojemniku z tworzywa sztucznego  o pojemności 1 m3, zlokalizowanym  w magazynie odpadów. |
| 2. | **09 01 01\*** | Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów | Magazynowanie selektywne,  w oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach tzw mauzerach o pojemności 1 m3 , które będą ustawione na utwardzonym i skanalizowanym placu wyposażonym w separator substancji ropopochodnych (P4) |
| 3. | **09 01 04\*** | Roztwory utrwalaczy | Magazynowanie selektywne,  w oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach tzw mauzerach o pojemności 1 m3 , które będą ustawione na utwardzonym i skanalizowanym placu wyposażonym w separator substancji ropopochodnych (P4) |
| 4. | **11 01 11\*** | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | Odpad będzie magazynowy  w pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m3, które będą  ustawione na utwardzonym  i skanalizowanym placu wyposażonym w separator substancji ropopochodnych. |
| 5. | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory  z obróbki metali nie zawierające chlorowców | Odpad magazynowany będzie w pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m3, ustawionych na utwardzonym  i skanalizowanym placu wyposażonym w separator substancji ropopochodnych. |
| 6. | **12 01 16\*** | Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne | Odpad nie będzie magazynowany. Niezwłocznie po oczyszczeniu urządzeń w których powstaje, będzie odbierany przez zewnętrznego odbiorcę. |
| 7. | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpad magazynowany będzie  w szczelnych metalowych beczkach o pojemności 200 l –  w magazynie odpadów. Miejsce magazynowania opisane będzie nazwą i kodem odpadu. Miejsce magazynowania wyposażone będzie  w sorbent do zabezpieczania ewentualnych wycieków. |
| 8. | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpad magazynowany będzie  w szczelnych metalowych beczkach o pojemności 200 l –  w magazynie odpadów. Miejsce magazynowania opisane będzie nazwą i kodem odpadu. Miejsce magazynowania wyposażone będzie w sorbent do zabezpieczania ewentualnych wycieków. |
| 9. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpad będzie magazynowany  w szczelnym metalowym pojemniku o pojemności 1 m3, opisanym kodem  i nazwą odpadu, zlokalizowanym  w magazynie odpadów. |
| 10. | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Odpad będzie magazynowany  w szczelnym metalowym pojemniku o pojemności 1 m3, opisanym kodem i nazwą odpadu, zlokalizowanym w magazynie odpadów. |
| 11. | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Odpad magazynowany będzie  w szczelnym metalowym pojemniku o pojemności 200 l, zlokalizowanym w magazynie odpadów. |
| 12. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpad magazynowany będzie  w szczelnym opisanym nazwą  i kodem pojemniku o pojemności  1 m3, zlokalizowanym w magazynie odpadów. |
| 13. | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpad w postaci akumulatorów magazynowany będzie w budynku remontów i napraw wózków  w miejscu oznaczonym kodem  i nazwą odpadu. Baterie magazynowane będą  w magazynie w pojemniku  z tworzywa sztucznego oznakowanym nazwą i kodem odpadu. |
| 14. | **19 08 10\*** | Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09 | Odpad nie będzie magazynowany – wybierany będzie bezpośrednio  z komory separatora do pojemników odbiorcy odpadu. |

### I.8 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 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 2. | **11 01 11\*** | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 3. | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory  z obróbki metali nie zawierające chlorowców | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 4. | **12 01 16\*** | Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 5. | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 6. | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 7. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 8. | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 9. | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 10. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 12 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 11. | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 12. | **19 08 10\*** | Tłuszcze i mieszaniny olejów  z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |

**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 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 2. | **10 10 08** | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 3. | **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 4. | **12 01 04** | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 5. | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione  w 12 01 20 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 6. | **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 7. | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 8. | **15 01 03** | Opakowania z drewna | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 9. | **15 01 04** | Opakowania z metali | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 10. | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania  (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione  w 15 02 02 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 11. | **16 01 03** | Zużyte opony | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 12. | **16 01 19** | Tworzywa sztuczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 13. | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 13 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 14. | **16 02 16** | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 15. | **16 11 04** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub |
| 16. | **17 01 01** | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek  i remontów | w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 17. | **17 04 02** | Aluminium | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 18. | **17 04 05** | Żelazo i stal | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |

### I.9 Punkt V.2. otrzymuje brzmienie:

**V.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

**V.2.1** Stanowiska do pomiaru wielkości emisji wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach : E16, E17, E24-E27, E1n-E5n, E11n, E24n-E34n, Ew 1n, E41n-E43n, E45n, E47n-E50n, E55n-E58n, E66n, E82n, E84n, E86n, E87n.

**V.2.2** Stanowiska do pomiaru emisji na emitorach: E82n, E84n, E87n zostaną zamontowane w terminie do 30 czerwca 2023r.

**V.2.3** Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

**V.2.4** Pomiar stężeń substancji w powietrzu należy wykonywać zgodnie   
z obowiązującymi metodykami i Polskimi Normami.

**V.2.5** 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 |
| E1n, E2n, E3n, E4n, E5n, E24n | Co najmniej raz w roku | Pył ogółem, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla |
| E26n | Co najmniej raz w roku | Pył ogółem |
| E45 n | 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 |
| E66 n | Co najmniej raz w roku | Pył ogółem, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla |
| E86n | Co najmniej raz w roku | Pył ogółem |

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

Uzasadnienie

Pismem z dnia 18 stycznia 2023r. (data wpływu: 20.01.2023r) Thoni Alutec   
Sp. z o.o. wystąpiła z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17.08.2009r. znak: RŚ.VI.7660/14-1/08 ze zm. na prowadzenie instalacji do wtórnego wytopu aluminium o łącznej zdolności produkcyjnej 226 Mg/dobę (70 000 Mg odlewów/rok) zlokalizowanej przy ul. Przyszowskiej 1 w Stalowej Woli.

Zgodnie z art. 209 ust.1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Środowiska przy piśmie z dnia 24 stycznia 2023r., znak: OS-I.7222.25.3.2023.ES celem rejestracji. Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została   
w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje   
o środowisku i jego ochronie pod numerem 43/2022.

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 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tj. Dz.U z 2019 r. poz. 1839 ze zm.) 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 zmiany 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.

Przedmiotem wniosku są planowane zmiany na instalacji w zakresie:

* likwidacji czterech gazowych pieców topialnych tyglowych stacjonarnych do topienia aluminium o mocy 300 kW każdy oraz jednego gazowego pieca topialnego tyglowego stacjonarnego do topienia aluminium o mocy 400 kW,
* przeniesienia placówki ślusarni kokilowej z hali H1 do hali H6 oraz rozlokowanie w zwolnionej w ten sposób przestrzeni hali H1 stanowisk do ręcznego zalewania form kokilowych funkcjonujących już w hali H1.
* zainstalowania jednego gazowego pieca topialnego komorowego do topienia aluminium o mocy 2320 kW w linii technologicznej nr I do topienia i odlewania aluminium zlokalizowanej w hali H1,
* przeniesienia w całości placówki ślusarni kokilowej która obecnie funkcjonuje   
  w hali H1 do hali H6. zainstalowanie dodatkowego wyposażenia placówki ślusarni kokilowej w postaci myjki do oczyszczania form kokilowych po procesie odlewania,
* wyłączenie z eksploatacji gazowego pieca topialnego komorowego do topienia aluminium o mocy 1200 kW na linii technologicznej nr II i zainstalowanie w jego miejsce pieca topialnego komorowego do topienia aluminium o mocy 2320 kW.
* likwidacji trzech urządzeń odciągowo filtracyjnych obsługujących śrutownice komorowe w miejsce jednego o większej wydajności,
* likwidacji dwóch urządzeń odciągowo filtracyjnych obsługujących dwie śrutownice i zastąpienie jednym o większej wydajności,
* uruchomienia w wydzielonej części hali H6 linii nr III do odlewania aluminium   
  z zastosowaniem form piaskowych wytwarzanych w procesie podciśnieniowego utwardzania piasku (linia technologiczna nr III).
* usprawnienia funkcjonowania placówki utrzymania ruchu poprzez: przeniesienie części maszyn służących do konwencjonalnej obróbki metalu, będących na wyposażeniu placówki utrzymania ruchu zlokalizowanej obecnie w hali H5 do hali H6, utworzenie w hali H6 dwóch stanowisk spawalniczych, zainstalowanie w hali H8 wypalarki plazmowej do wycinania blach stalowych, zainstalowanie w hali   
  H8 jednego stanowiska spawalniczego.

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 natomiast 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. We wniosku wykazano, że po wprowadzonych zmianach emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.   
W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1   
do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska  
 z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji   
w powietrzu ( Dz. U. Nr 16, poz. 87).

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: E66n, E82n, E84n,E85n E86n, E87n. Dla pozostałych emitorów (E67n—E81n, E83n, E89n-E92n) na wniosek strony odstąpiono od wskazania w pozwoleniu stanowisk pomiarowych w związku z brakiem technicznych możliwości usytuowania ich zgodnie z wymogami obowiązującej normy. Przebudowa emitorów, umożliwiająca zainstalowanie stanowisk pomiarowych zgodnie   
z obowiązująca normą PN-Z-04030-7/94, spowodowałaby niewspółmiernie wysokie koszty w stosunku do osiąganych korzyści dla środowiska. W celu kontroli pracy instalacji po przeprowadzonej rozbudowie nałożono obowiązek dodatkowego monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza z wybranych nowych emitorów   
tj. E66n i E86n. Pomiary kontrolne prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz na rok.

W części dotyczącej gospodarki opadami, rozszerzono katalog wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o kody 09 01 01\* - wodne roztwory wywoływaczy   
i aktywatorów i 09 01 04\*- roztwory utrwalaczy, będących źródłem wywoływania zdjęć wykonywanych podczas badań RTG odlewów. Do chwili obecnej proces ten wykonywany był przez zewnętrznych podwykonawców. Nowe odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach   
tzw. mauzerach o pojemności 1 m3, które będą ustawione na utwardzonym   
i skanalizowanym placu. Kolejno przekazywane będą uprawnionym podmiotom   
do odzysku.

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

W trakcie prowadzonego postępowania, zgodnie z art. 183c ust. 1 i 2 ustawy   
z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, 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 8 marca 2023r. znak: PRZ.5268.2.3.2023.PKKomendant 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.

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   
pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik.

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 i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

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

Opłata skarbowa w wys.1005,50 zł.

uiszczona w dniu 20.06.2022 r.

na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa.

Otrzymują:

1. Thoni Alutec Sp. z o.o. ul. Przyszowska 1, 37-450 Stalowa Wola
2. OS-I. a/a

Sporządziła: Edyta Sakowska