



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

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 powietrza emitorami oznaczonymi numerami E41n i E42n.

Linia wybijania form i odzysku masy formierskiej

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

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

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

Urządzenia będące źródłem drgań mechanicznych posadowione będą na podkładach wibroizolacyjnych.

Linia topienia i odlewanie aluminium

W skład linii topienia i odlewnia aluminium wchodzić będą:

- gazowy piec topialny komorowy do topienia aluminium o mocy 2320 kW – 1 szt.,
- gazowy piec topialny komorowy do topienia aluminium o mocy 450kW – 1 szt.,
- gazowy piec topialny tyglowy przechyłny 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 wywiewników dachowych odprowadzających powietrze w sposób wymuszony wentylatorami o wydajności 9 000 m³/h każdy zakończony emitorem 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 emitarami 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, emitarami 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.,
- regenerador o wydajności 5 Mg/h – 1 szt.,
- regenerador 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 odlewania 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 emitarami 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 emitarami E35n, E36n, E37n, E38n,
- w piecu hartowniczym o mocy 500 kW, emitorem E39n,
- w piecu hartowniczym o mocy 480 kW, emitorem E40n.

Linia kontroli jakości odlewów

W skład linii kontroli jakości odlewów będą wchodzić:

- Kabina badań RTG z lampą o napięciu 225 kV – 1 szt.,
- Kabina badań 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 emitarami 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 emitarami **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 emitora **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 zwracane 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 poliesterowy 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 emitery 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 wchodzi urządzenia:

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

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

I.2.4.4. 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 przeciwozlewczej 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 wchodzi cztery emitery (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 wypalarni 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 zastęgnięciu, formy wraz z odlewami będą transportowane na dwie kraty wibracyjne gdzie będzie następowało otwarcie dopływu 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)
1.	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
2.	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 NO ₂	0,079
			tlenek węgla	0,0156
3.	E24	Kabina piaskowania kokil przenośnych	pył ogółem	0,022
			pył zawieszony PM10	0,00702
			pył zawieszony PM2,5	0,00319
4.	E25	Gazowy piec topialny tyglowy przechyłny 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 NO ₂	0,1581
			tlenek węgla	0,0312
5.	E26	Gazowy piec topialny tyglowy przechyłny 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 NO ₂	0,1581
			tlenek węgla	0,0312
6.	E27	Zespół urządzeń: krata wibracyjna – 2 szt., regenerador, 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 NO ₂	0,0809
			tlenek węgla	0,01596
7.	E30	Silos na piasek	pył ogółem	0,0003

			pył zawieszony PM10	0,0001
			pył zawieszony PM2,5	0,0001
8.	E31	Silos na piasek	pył ogółem	0,0003
			pył zawieszony PM10	0,0001
			pył zawieszony PM2,5	0,0001
9.	E32	Silos na piasek	pył ogółem	0,0003
			pył zawieszony PM10	0,0001
			pył zawieszony PM2,5	0,0001
10.	E33	Silos na piasek	pył ogółem	0,0003
			pył zawieszony PM10	0,0001
			pył zawieszony PM2,5	0,0001
11.	E34	Silos na piasek	pył ogółem	0,0003
			pył zawieszony PM10	0,0001
			pył zawieszony PM2,5	0,0001
12.	E36	Silos na piasek	pył ogółem	0,0003
			pył zawieszony PM10	0,0001
			pył zawieszony PM2,5	0,0001
13.	E37	Strzelarki rdzeniowe – 5 szt.	tlenki azotu jako NO ₂	0,0068
			dwutlenek siarki	0,0011
			formaldehyd	0,00006
			toluen	0,0015
			alkohol furfurylowy	0,0045
			trójetyloamina	0,009
14.	E41	Zespół urządzeń: maszyny do obróbki metali, urządzenia spawalnicze	pył ogółem	0,008
			pył zawieszony PM10	0,00240
			pył zawieszony PM2,5	0,000216
15.	E42	Zespół urządzeń: maszyny do obróbki metali, urządzenia spawalnicze	pył ogółem	0,008
			pył zawieszony PM10	0,00240
			pył zawieszony PM2,5	0,000216
16.	Ew3	Proces wybijania form piaskowych z odlewów	pył ogółem	0,012
			pył zawieszony PM10	0,0036
			pył zawieszony PM2,5	0,001848
17.	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 NO ₂	0,0066
			dwutlenek siarki	0,0121
			formaldehyd	0,0157
			toluen	0,0175
			alkohol furfurylowy	0,0011
			trójetyloamina	0,0011
18.	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 NO ₂	0,0066
			dwutlenek siarki	0,0121
			formaldehyd	0,0157
			toluen	0,0175
			alkohol furfurylowy	0,0011
			trójetyloamina	0,0011
19.	Ew9	Linia wybijania form i odzysku masy	pył ogółem	0,012
			pył zawieszony PM10	0,0036

		formierskiej	pył zawieszony PM2,5	0,001848
			tlenki azotu jako NO ₂	0,0066
			dwutlenek siarki	0,0121
			formaldehyd	0,0157
			toluen	0,0175
			alkohol furfurylowy	0,0011
			trójetyloamina	0,0011
20.	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 NO ₂	0,0066
			dwutlenek siarki	0,0121
			formaldehyd	0,0157
			toluen	0,0175
			alkohol furfurylowy	0,0011
			trójetyloamina	0,0011
21.	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 NO ₂	0,1581
			tlenek węgla	0,0312
22.	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 NO ₂	0,1581
			tlenek węgla	0,0312
23.	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 NO ₂	0,1581
			tlenek węgla	0,0312
24.	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 NO ₂	0,1581
			tlenek węgla	0,0312
25.	E11n	Śrutownica ręczna	pył ogółem	0,015
			pył zawieszony PM10	0,00459
			pył zawieszony PM2,5	0,00306
26.	E17n	Kabina szlifierska	pył ogółem	0,08
			pył zawieszony PM10	0,024
			pył zawieszony PM2,5	0,00216
27.	E18n	Kabina szlifierska	pył ogółem	0,08
			pył zawieszony PM10	0,024
			pył zawieszony PM2,5	0,00216
28.	E19n	Kabina szlifierska	pył ogółem	0,08
			pył zawieszony PM10	0,024
			pył zawieszony PM2,5	0,00216

29.	E20n	Kabina szlifierska	pył ogółem	0,08
			pył zawieszony PM10	0,024
			pył zawieszony PM2,5	0,00216
30.	E21n	Kabina szlifierska	pył ogółem	0,08
			pył zawieszony PM10	0,024
			pył zawieszony PM2,5	0,00216
31.	E22n	Kabina szlifierska	pył ogółem	0,08
			pył zawieszony PM10	0,024
			pył zawieszony PM2,5	0,00216
32.	E23n	Kabina szlifierska	pył ogółem	0,08
			pył zawieszony PM10	0,024
			pył zawieszony PM2,5	0,00216
33.	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 NO ₂	0,1581
			tlenek węgla	0,0312
34.	E25n	Silos na piasek o poj. 130 m ³	pył ogółem	0,005
			pył zawieszony PM10	0,000335
			pył zawieszony PM2,5	0,000335
35.	E26n	Stanowisko rafinacji, kabina szlifierska	pył ogółem	0,08
			pył zawieszony PM10	0,0064
			pył zawieszony PM2,5	0,00216
36.	E27n	Stół wibracyjny szt. 2, regenerator	pył ogółem	0,45
			pył zawieszony PM10	0,135
			pył zawieszony PM2,5	0,0099
37.	E28n	Krata wibracyjna – 4 szt., regenerator 2 szt.	pył ogółem	0,45
			pył zawieszony PM10	0,135
			pył zawieszony PM2,5	0,0099
38.	E29n	Klasyfikator 3 szt.	pył ogółem	0,45
			pył zawieszony PM10	0,135
			pył zawieszony PM2,5	0,0099
39.	E30n	Krata wibracyjna regenerator – 2 szt.	pył ogółem	0,45
			pył zawieszony PM10	0,135
			pył zawieszony PM2,5	0,0099
40.	E31n	Silos na piasek – 2 szt., o poj. 130 m ³ i 65m ³	pył ogółem	0,047
			pył zawieszony PM10	0,0141
			pył zawieszony PM2,5	0,0141
41.	E32n	Silos na piasek o poj. 130 m ³	pył ogółem	0,047
			pył zawieszony PM10	0,0141
			pył zawieszony PM2,5	0,0141
42.	E33n	Silos na piasek o poj. 130 m ³	pył ogółem	0,047
			pył zawieszony PM10	0,0141
			pył zawieszony PM2,5	0,0141
43.	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 NO ₂	0,319
			tlenek węgla	0,0629

44.	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 NO ₂	0,2013
			tlenek węgla	0,0276
45.	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 NO ₂	0,2013
			tlenek węgla	0,0276
46.	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 NO ₂	0,2013
			tlenek węgla	0,0276
47.	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 NO ₂	0,2013
			tlenek węgla	0,0276
48.	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 NO ₂	0,0728
			tlenek węgla	0,01437
49.	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 NO ₂	0,0728
			tlenek węgla	0,01437
50.	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 NO ₂	0,039
			formaldehyd	0,0464
			toluen	0,0988
			alkohol furfurylowy	0,353
51.	Ew2n	Centrala wentylacyjna nr 2 odprowadzająca zanieczyszczenia z procesów topienia, odlewania aluminium, przygotowania form oraz ręczne oczyszczanie	trójetyloamina	0,00661
			pył ogółem	0,07
			pył zawieszony PM10	0,035
			pył zawieszony PM2,5	0,01078
			dwutlenek siarki	0,0753
			tlenki azotu jako NO ₂	0,039
			formaldehyd	0,0464
			toluen	0,0988

			alkohol furfurylowy	0,353
			trójetyloamina	0,00661
52.	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
53.	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
54.	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 NO ₂	0,052
			formaldehyd	0,0619
			toluen	0,1317
			alkohol furfurylowy	0,353
			trójetyloamina	0,00661
55.	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 NO ₂	0,052
			formaldehyd	0,0619
			toluen	0,1317
			alkohol furfurylowy	0,353
			trójetyloamina	0,00661
56.	E41n	Mieszarko zasypywarka	pył ogółem	0,008
			pył zawieszony PM10	0,008
			pył zawieszony PM2,5	0,0064
57.	E42n	Mieszarko zasypywarka	pył ogółem	0,008
			pył zawieszony PM10	0,008
			pył zawieszony PM2,5	0,0064
58.	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 NO ₂	0,1581
			tlenek węgla	0,0312
59.	E44n	Rafinacja argonem	pył ogółem	0,004
			pył zawieszony PM10	0,0012
			pył zawieszony PM2,5	0,0006
60.	E45n	Piec hartowniczy	pył ogółem	0,044
			pył zawieszony PM10	0,044
			pył zawieszony PM2,5	0,0352
61.	E46n	Maszynty CNC	pył ogółem	0,054
			pył zawieszony PM10	0,054
			pył zawieszony PM2,5	0,027

62.	E47n	Kabina malowania modeli odlewniczych	aceton	0,1291
			etylobenzen	0,02279
			alkohol dwuacetonowy	0,0041
			alkohol izobutylov	0,00788
			octan butylu	0,0661
			octan etylu	0,0547
			styren	0,0469
			toluen	0,2275
			węglowodory aromatyczne	0,015
			pył ogółem	6,71E-6
63.	E48n	Palnik gazowy kabiny malowania modeli odlewniczych	pył zawieszony PM10	6,71E-6
			pył zawieszony PM2,5	5,36E-6
			dwutlenek siarki	0,001073
			tlenki azotu jako NO ₂	0,02039
			tlenek węgla	0,00402
			pył ogółem	0,24
64.	E49n	Silosy na piasek	pył zawieszony PM10	0,072
			pył zawieszony PM2,5	0,072
			pył ogółem	0,25
65.	E50n	Wypalarka piasku 500 kW	pył zawieszony PM10	0,075
			pył zawieszony PM2,5	0,0375
			dwutlenek siarki	0,00426
			tlenki azotu jako NO ₂	0,0809
			tlenek węgla	0,01597
			pył ogółem	0,02
66.	E53n	Piaskarka ręczna	pył zawieszony PM10	0,006
			pył zawieszony PM2,5	0,0036
			pył ogółem	0,02
67.	E54n	Piaskarka ręczna	pył zawieszony PM10	0,006
			pył zawieszony PM2,5	0,0036
			pył ogółem	0,02
68.	E55n	Wanny procesowe	amoniak	0,0105
69.	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
70.	E57n	Linia badań penetracyjnych nr 2	węglowodory aromatyczne	0,000354
71.	E58n	Kabina szlifierska - 4 szt., stanowisko szlifierskie - 2 szt.	pył ogółem	0,1
			pył zawieszony PM10	0,03
			pył zawieszony PM2,5	0,003
72.	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
73.	E60n	Wentylacja ogólna hali H7	pył ogółem	0,05
			pył zawieszony PM10	0,048
			pył zawieszony PM2,5	0,0461
74.	E61n	Wentylacja ogólna hali H7	pył ogółem	0,05
			pył zawieszony PM10	0,048

			pył zawieszony PM2,5	0,0461
75.	E62n	Wentylacja ogólna hali H7	pył ogółem	0,05
			pył zawieszony PM10	0,048
			pył zawieszony PM2,5	0,0461
76.	E63n	Wentylacja ogólna hali H7	pył ogółem	0,05
			pył zawieszony PM10	0,048
			pył zawieszony PM2,5	0,0461
77.	E64n	Wentylacja ogólna hali H7	pył ogółem	0,05
			pył zawieszony PM10	0,048
			pył zawieszony PM2,5	0,0461
78.	E65n	Wentylacja ogólna hali H7	pył ogółem	0,05
			pył zawieszony PM10	0,048
			pył zawieszony PM2,5	0,0461
79.	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 NO ₂	0,375
			tlenek węgla	0,075
80.	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 NO ₂	0,375
			tlenek węgla	0,075
81.	E67n	Wentylacja ogólna hali H1 - stanowiska zalewania kokil	pył ogółem	0,01085
			pył zawieszony PM10	0,00326
			pył zawieszony PM2,5	0,001671
82.	E68n	Wentylacja ogólna hali H1 - stanowiska zalewania kokil	pył ogółem	0,01085
			pył zawieszony PM10	0,00326
			pył zawieszony PM2,5	0,001671
83.	E69n	Wentylacja ogólna hali H1 - stanowiska zalewania kokil	pył ogółem	0,01085
			pył zawieszony PM10	0,00326
			pył zawieszony PM2,5	0,001671
84.	E70n	Wentylacja ogólna hali H1 - stanowiska zalewania kokil	pył ogółem	0,01085
			pył zawieszony PM10	0,00326
			pył zawieszony PM2,5	0,001671
85.	E71n	Wentylacja ogólna hali H1 - stanowiska zalewania kokil	pył ogółem	0,01085
			pył zawieszony PM10	0,00326
			pył zawieszony PM2,5	0,001671
86.	E72n	Wentylacja ogólna hali H1 - stanowiska zalewania kokil	pył ogółem	0,01085
			pył zawieszony PM10	0,00326
			pył zawieszony PM2,5	0,001671
87.	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 NO ₂	4,64E-6
			tlenek węgla	0,0000736
			żelazo*	0,0000825
			mangan*	0,00001636
			chrom (VI)*	1,20E-7
			nikiel*	4,00E-8

88.	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 NO ₂	4,64E-6
			tlenek węgla	0,0000736
			żelazo*	0,0000825
			mangan*	0,00001636
			chrom (VI)*	1,20E-7
			nikiel*	4,00E-8
89.	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 NO ₂	4,64E-6
			tlenek węgla	0,0000736
			żelazo*	0,0000825
			mangan*	0,00001636
			chrom (VI)*	1,20E-7
			nikiel*	4,00E-8
90.	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 NO ₂	4,64E-6
			tlenek węgla	0,0000736
			żelazo*	0,0000825
			mangan*	0,00001636
			chrom (VI)*	1,20E-7
			nikiel*	4,00E-8
91.	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 NO ₂	4,64E-6
			tlenek węgla	0,0000736
			żelazo*	0,0000825
			mangan*	0,00001636
			chrom (VI)*	1,20E-7
			nikiel*	4,00E-8
92.	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 NO ₂	4,64E-6
			tlenek węgla	0,0000736
			żelazo*	0,0000825
			mangan*	0,00001636
			chrom (VI)*	1,20E-7
			nikiel*	4,00E-8
93.	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 NO ₂	4,64E-6
			tlenek węgla	0,0000736
			żelazo*	0,0000825
			mangan*	0,00001636

			chrom (VI)*	1,20E-7
			nikiel*	4,00E-8
94.	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 NO ₂	4,64E-6
			tlenek węgla	0,0000736
			żelazo*	0,0000825
			mangan*	0,00001636
			chrom (VI)*	1,20E-7
			nikiel*	4,00E-8
95.	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 NO ₂	4,64E-6
			tlenek węgla	0,0000736
			żelazo*	0,0000825
			mangan*	0,00001636
			chrom (VI)*	1,20E-7
			nikiel*	4,00E-8
96.	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 NO ₂	0,1581
			tlenek węgla	0,0312
97.	E83n	Wentylacja ogólna hali H6 - linia technologiczna nr III	pył ogółem	0,02565
			pył zawieszony PM10	0,0077
			pył zawieszony PM2,5	0,00395
98.	E84n	Krata wibracyjna - 2 szt.	pył ogółem	0,04
			pył zawieszony PM10	0,012
			pył zawieszony PM2,5	0,00088
99.	E85n	Krata wibracyjna - 2 szt.	pył ogółem	0,04
			pył zawieszony PM10	0,012
			pył zawieszony PM2,5	0,00088
100.	E86n	Śrutownica komorowa - 3 szt.	pył ogółem	0,35
			pył zawieszony PM10	0,1071
			pył zawieszony PM2,5	0,0714
101.	E87n	Śrutownica komorowa - 2 szt.	pył ogółem	0,35
			pył zawieszony PM10	0,1071
			pył zawieszony PM2,5	0,0714
102.	E88n	Stanowisko spawalnicze w hali H8	pył ogółem	0,000261
			pył zawieszony PM10	0,0002506
			pył zawieszony PM2,5	0,0002415
			tlenki azotu jako NO ₂	8,36E-6
			tlenek węgla	0,0001325
			żelazo*	0,0001484
			mangan*	0,00002945
			chrom związki III i IV*	2,20E-7
103.	E89n	Wentylacja ogólna hali H8	pył ogółem	0,00746
			pył ogółem	0,00746

		- plazmowe cięcie blach	pył zawieszony PM10	0,00716
			pył zawieszony PM2,5	0,0069
			tlenki azotu jako NO ₂	0,00619
			żelazo*	0,00522
			mangan*	0,0000321
104.	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 NO ₂	0,00619
			żelazo*	0,00522
105.	E91n	Wentylacja ogólna hali H8 - plazmowe cięcie blach	mangan*	0,0000321
			pył ogółem	0,01492
			pył zawieszony PM10	0,01432
			pył zawieszony PM2,5	0,0138
			tlenki azotu jako NO ₂	0,01238
106.	E92n	Wentylacja ogólna hali H8 - plazmowe cięcie blach	żelazo*	0,01044
			mangan*	0,0000642
			pył ogółem	0,0186
			pył zawieszony PM10	0,01786
			pył zawieszony PM2,5	0,01721
			tlenki azotu jako NO ₂	0,01543
			żelazo*	0,01302
			mangan*	0,00008

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna

Tabela 2

Lp.	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg
1.	pył ogółem	37,8
	pył zawieszony PM10	13,95
	pył zawieszony PM2,5	6,73
2.	dwutlenek siarki	3,74
3.	tlenki azotu jako NO ₂	24,6
4.	tlenek węgla	4,25
5.	amoniak	0,0655
6.	formaldehyd	1,744
7.	mangan*	0,002403
8.	nikiel*	2,75E-6
9.	styren	0,045
10.	toluen	3,54
11.	aceton	0,1239
12.	trójetyloamina	0,2486
13.	węglowodory aromatyczne	1,171
14.	chrom (VI)*	6,74E-6
15.	alkohol dwuacetonowy	0,00394
16.	alkohol furfurylowy	8,87
17.	alkohol izobutyloowy	0,00756

18.	chrom* związki III i IV wartość	1,37E-6
19.	etylobenzen	0,02188
20.	octan butylu	0,0634
21.	octan etylu	0,0525
22.	żelazo*	0,2171

* jako suma metali i ich związków w pyłe 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
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalnik i 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
2.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy aktywatorów	3	Proces wywoływania zdjęć wykonywanyc h podczas badań RTG odlewów	Odpady w postaci cieklej o działaniu drażniącym na oczy, rakotwórczym, toksycznym na organizmy wodne, zawierającym w swym składzie substancje: hydrochinon, glikol dietylowy, siarczan potasu. HP14 ekotoksyczne
3.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	1	Proces wywoływania zdjęć wykonywanyc h podczas	Odpady w postaci cieklej o działaniu drażniącym na oczy, zawierającym w swym składzie substancje : kwas

				badań RTG odlewów	octowy, siarczan glinu, disiarczek sodu, teraboran disodu, HP14 ekotoksyczne
4.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpiecz ne	250	Proces kontroli jakości odlewów	Ciecz będąca mieszaniną wody (ok. 95% wody) i koncentratu substancji penetrującej, w skład której wchodzi: barwnik ksantenowy, destylaty lekkie obrabiane wodorem, etanol, propanol, aceton. HP 14 - ekotoksyczne
5.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	100	Procesy obróbki numerycznej i konwencjonaln ej 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
6.	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
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowco- organicznych	15	Proces przeglądów, napraw, serwisowania i wymiany oleju w urządzeniach wyszczepionych w układy hydrauliczne	Ciecz zawierająca mieszaninę ciekłych węglowodorów, oraz związki metali ciężkich i chloru HP 14 - ekotoksyczne
8.	13 02 05*	Mineralne oleje	10	Proces przeglądów,	Ciecz zawierająca mieszaninę ciekłych

		silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowco-organicznych		napraw, serwisowania i wymiany oleju w środkach transportu wewnątrz-zakładowego	węglowodorów, oraz zanieczyszczeń organicznych takich jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy i nieorganicznych takich jak: krzemionka, ołów HP 14 - ekotoksyczne.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5	Odpad powstaje w wyniku wykorzystania substancji chemicznych stosowanych w procesie produkcyjnym.	Ciało stałe z metalu, polipropylenu, polietylenu, zanieczyszczone substancjami żrącymi, drażniącymi, łatwopalnymi, toksycznymi i sklasyfikowane jako niebezpieczne dla środowiska 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
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	2	Proces czyszczenia odlewów. Proces bieżącej obsługi i konserwacji maszyn i urządzeń.	Ciało stałe w postaci materiałów wykonanych z wełny, bawełny lub materiałów syntetycznych, zanieczyszczone mieszaninami węglowodorów, emulgatorami, stabilizatorami inhibitorami, ksylene, butanolem, octanem butylu HP 3 - łatwopalne, HP 4 - drażniące,

					HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe, HP 14 - ekotoksyczne
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5	Proces przeglądów, napraw, serwisowania i wymiany filtrów w środkach transportu wewnątrz - zakładowego oraz w urządzeniach wyposażonych w układy hydrauliczne	Ciało stałe w postaci materiału filtracyjnego wykonane z włókien celulozowych oraz żywic fenolowych, zanieczyszczone składnikami olei, takimi jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy, krzemionka, związki metali ciężkich. HP 14 - ekotoksyczne
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,4	Proces przeglądów, napraw i serwisowania instalacji oświetleniowej i sprzętu elektronicznego	Ciała stałe, których konstrukcje stanowi tworzywo sztuczne, szkło lub metal, zawierające substancje niebezpieczne takie jak: rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, oraz sole nieorganiczne rozpuszczalne w wodzie HP 14 - ekotoksyczne
13.	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
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda	5	Eksploatacja separatorów koalescencyjnych	Ciecz będąca mieszaniną wody i węglowodorów, oraz zanieczyszczeń organicznych takich jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy i

		inne niż wymienione w 19 08 09			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]
1.	E16	8,0	2,75 x 1,35	2,24	293	6240
2.	E17	10,0	0,25	5,00	393	6240
3.	E24	5,3	0,40	24,20	293	6240
4.	E25	9,5	0,35	5,00	393	6240
5.	E26	9,5	0,35	5,00	393	6240
6.	E27	7,5	0,70	15,00	393	6240
7.	E30	4,0	0,85 x 0,25	0,00 (boczny)	293	6240
8.	E31	4,0	0,85 x 0,25	0,00 (boczny)	293	6240
9.	E32	4,2	0,85 x 0,25	0,00 (boczny)	293	6240
10.	E33	4,0	0,85 x 0,25	0,00 (boczny)	293	6240
11.	E34	17,0	0,85 x 0,25	0,00 (boczny)	293	6240
12.	E36	6,5	0,85 x 0,25	0,00 (boczny)	293	6240
13.	E37	14,0	0,80	30,40	293	6240
14.	E41	3,5	0,50	0,00 (boczny)	293	6240
15.	E42	3,5	0,50	0,00 (boczny)	293	6240
16.	Ew3	9,5	0,50	0,00 (zadaszony)	293	6240
17.	Ew4	9,5	0,50	0,00 (zadaszony)	293	6240
18.	Ew8	9,5	0,50	0,00 (zadaszony)	293	6240
19.	Ew9	9,5	0,50	0,00 (zadaszony)	293	6240
20.	Ew10	9,5	0,50	0,00 (zadaszony)	293	6240
21.	E1n	16,0	0,45	5,50	393	6240

22.	E2n	13,0	0,25	5,50	393	6240
23.	E3n	13,0	0,30	5,50	393	6240
24.	E4n	13,0	0,30	5,50	393	6240
25.	E5n	13,0	0,30	5,50	393	6240
26.	E11n	5,0	0,70	0,00 (boczny)	293	6240
27.	E17n	2,5	0,80	27,50	293	6240
28.	E18n	6,3	0,80	27,50	293	6240
29.	E19n	2,5	0,80	27,50	293	6240
30.	E20n	6,3	0,80	27,50	293	6240
31.	E21n	3,2	1,25 x 1,25	0,00 (boczny)	293	6240
32.	E22n	7,0	1,25 x 0,5	0,00 (boczny)	293	6240
33.	E23n	10,5	1,25 x 0,5	0,00 (boczny)	293	6240
34.	E24n	13,0	0,30	5,50	393	6240
35.	E25n	6,2	0,45	8,20	293	6240
36.	E26n	2,7	0,75 x 0,65	28,50	300	6240
37.	E27n	4,8	0,80	16,60	293	6240
38.	E28n	9,0	0,80	0,00 (zadaszony)	293	6240
39.	E29n	9,0	0,80	0,00 (zadaszony)	293	6240
40.	E30n	9,0	0,80	0,00 (zadaszony)	293	6240
41.	E31n	5,5	0,70	18,80	293	6240
42.	E32n	2,7	0,6 x 0,45	0,00 (boczny)	293	6240
43.	E33n	6,2	0,45	8,20	293	6240
44.	E34n	12,0	0,80	0,00 (zadaszony)	293	6240
45.	E35n	12,0	0,25	5,00	393	6240
46.	E36n	12,0	0,25	5,00	393	6240
47.	E37n	12,0	0,25	5,00	393	6240
48.	E38n	12,0	0,25	5,00	393	6240
49.	E39n	12,0	0,25	5,00	393	6240
50.	E40n	12,0	0,25	5,00	393	6240
51.	Ew1n	13,0	2,5 x 1,25	0,00 (boczny)	293	6240
52.	Ew2n	13,0	2,5 x 1,25	0,00 (boczny)	293	6240
53.	Ew3n	13,0	2,5 x 1,25	0,00 (boczny)	293	6240
54.	Ew4n	13,0	2,5 x 1,25	0,00 (boczny)	293	6240
55.	Ew5n	13,0	2,5 x 1,25	0,00 (boczny)	293	6240

56.	Ew6n	13,0	2,5 x 1,25	0,00 (boczny)	293	6240
57.	E41n	4,5	0,30	0,00 (zadaszony)	293	6240
58.	E42n	4,5	0,40	0,00 (zadaszony)	293	6240
59.	E43n	10,0	0,30	5,50	393	6240
60.	E44n	5,0	0,25 x 0,45	0,00 (boczny)	293	6240
61.	E45n	5,8	1,30	0,00 (zadaszony)	373	6240
62.	E46n	4,9	0,35	0,00 (boczny)	293	6240
63.	E47n	7,8	0,70	0,00 (boczny)	293	920
64.	E48n	8,3	0,20	5,50	393	1100
65.	E49n	7,3	0,45	21,00	293	6240
66.	E50n	6,3	1,10	10,20	293	6240
67.	E53n	7,0	0,35	0,00 (boczny)	293	6240
68.	E54n	6,6	0,45	0,00 (boczny)	293	6240
69.	E55n	5,0	0,35 x 0,35	0,00 (boczny)	293	6240
70.	E56n	3,3	0,45 x 0,5	0,00 (boczny)	293	6240
71.	E57n	4,0	0,3 x 0,3	0,00 (boczny)	293	6240
72.	E58n	4,6	0,90	22,00	293	6240
73.	E59n	4,4	1 x 0,3	0,00 (boczny)	293	6240
74.	E60n	12,5	0,70	0,00 (zadaszony)	293	6240
75.	E61n	12,5	0,70	0,00 (zadaszony)	293	6240
76.	E62n	12,5	0,70	0,00 (zadaszony)	293	6240
77.	E63n	12,5	0,70	0,00 (zadaszony)	293	6240
78.	E64n	12,5	0,70	0,00 (zadaszony)	293	6240
79.	E65n	12,5	0,70	0,00 (zadaszony)	293	6240
80.	E66n	10,5	0,35	5,5	393	6240
81.	E67n	8,0	0,65	0,00 (boczny)	293	6240
82.	E68n	8,0	0,65	0,00 (boczny)	293	6240
83.	E69n	8,0	0,65	0,00 (boczny)	293	6240

84.	E70n	6,7	0,65	0,00 (boczny)	293	6240
85.	E71n	6,7	0,65	0,00 (boczny)	293	6240
86.	E72n	6,7	0,65	0,00 (boczny)	293	6240
87.	E73n	8,8	1,0	1,38	293	6240
88.	E74n	8,8	1,0	1,38	293	6240
89.	E75n	8,8	1,0	1,38	293	6240
90.	E76n	8,8	1,0	1,38	293	6240
91.	E77n	8,8	1,0	1,38	293	6240
92.	E78n	8,8	1,0	1,38	293	6240
93.	E79n	8,8	1,0	1,38	293	6240
94.	E80n	8,8	1,0	1,38	293	6240
95.	E81n	8,8	1,0	1,38	293	6240
96.	E82n	9,0	0,3	5,5	393	6240
97.	E83n	8,8	1,0	1,38	293	6240
98.	E84n	3,6	0,5	0,00 (boczny)	293	6240
99.	E85n	4,3	0,4	0,00 (boczny)	293	6240
100.	E86n	9,0	1,1	9,7	293	6240
101.	E87n	4,75	0,8	0,00 (boczny)	293	6240
102.	E88n	2,5	0,5	0,00 (boczny)	293	6240
103.	E89n	4,5	0,3	0,00 (zadaszony)	293	6240
104.	E90n	5,4	0,3	0,00 (zadaszony)	293	6240
105.	E91n	3,3	0,4	0,00 (zadaszony)	293	6240
106.	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	Silosi 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 m ³ , 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 m ³ , 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 m ³ , 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 m ³ , które będą ustawione na utwardzonym i skanalizowanym placu wypożarowanym 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 m ³ , ustawionych na utwardzonym i skanalizowanym placu wypożarowanym 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 m ³ , 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 m ³ , 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 m ³ , 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	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub

		zawierające związków chlorowcoorganicznych	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 emitatorach : 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, umożliwiającą zainstalowanie stanowisk pomiarowych zgodnie z obowiązującą normą PN-Z-04030-7/94, spowodowałaby niewspółmiernie wysokie koszty w stosunku do osiąganym 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 utrwalczy, 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 położone tereny chronione akustycznie znajdują się w odległości ok. 2,5 km od Zakładu. Z przedłożonej analizy akustycznej wynika, iż podczas eksploatacji instalacji po wprowadzonych zmianach nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomów hałasu zarówno w porze dnia jak i nocy.

W 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 Powiatowej 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 skarbową 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

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY SRODOWISKA

Sporządziła: Edyta Sakowska

Sakowska

JS

