



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.25.10.2023.ES

Rzeszów, 2024-03-22

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023r. poz. 775 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 2024r. poz. 54 w związku z § 2 ust. 1 pkt. 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. 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 21.08.2023r. (data wpływu: 24.08.2023r.) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26.02.2018r. znak: OS-I.7222.47.4.2017.EK na prowadzenie instalacji galwanizerni zlokalizowanej w Zakładzie nr 2 w Stalowej Woli przy ul. Kwiatkowskiego 1;

o r z e k a m

I. **Zmieniam decyzję** Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26.02.2018r. znak: OS-I.7222.47.4.2017.EK udzielającą **Thoni Alutec Sp. z o.o.** ul. Przyszowska 1, 37 – 450 Stalowa Wola, REGON 830392380, NIP 8652067187 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanień procesowych 44 m³ zlokalizowanej w Zakładzie nr 2 w Stalowej Woli przy ul. Kwiatkowskiego 1, w następujący sposób:

I.1. Punkt B decyzji otrzymuje brzmienie:

B. Udzielam Thoni Alutec Sp. z o.o. Sp. z o.o. ul. Przyszowska1, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830392380, NIP 8652067187, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanień procesowych 62 m³, zlokalizowanej w Zakładzie nr 2 w Stalowej Woli przy ul. Kwiatkowskiego1 i określam:



I.2 Punkt I.2.1 otrzymuje brzmienie:

I.2.1. Instalacja galwanizerni (IPPC) - powierzchniowa obróbka odlewów z zastosowaniem procesów chemicznych, prowadzona w dwóch liniach galwanicznych oznaczonych nr 1 oraz nr 2.

I.2.1.1. Linia nr 1 w skład której wchodzić będą:

- 2 wanny procesowe o poj. 22 m³ każda (W1, W4),
- 4 wanny płuczące o poj. 22 m³ każda (W2, W3, W5, W6),
- komora susząca (W7) z palnikiem gazowym.

Wanny wykonane będą z materiału odpornego na działanie substancji chemicznych stosowanych w procesie (PP, stal). Wszystkie wanny umieszczone będą w zagłębionej betonowej wannie o poj. ok. 184 m³ ze ścianami i dnem pokrytym żywicą chemoodporną zabezpieczającą przed reakcją planowanych do stosowania środków chemicznych. Wanny procesowe wyposażone będą w automatyczne zamknięcia (pokrywy). Do utrzymywania parametrów cieplnych roztworów i wód płuczających wykorzystywany będzie zespół grzewczy z palnikiem gazowym o mocy 160 kW oraz z oddzielnym palnikiem gazowym 160 kW do suszarni. Zanieczyszczenia ze spalania gazu odprowadzane będą do powietrza dwoma emitorami ET1 i ET2.

I.2.1.2. Linia nr 2 w skład której wchodzić będą:

- 2 wanny procesowe o poj. 9 m³ każda (W8, W10),
- 2 wanny płuczące o poj. 9 m³ każda (W9, W11),
- 2 komory suszarnicze (K1 i K2) z palnikiem gazowym.

Wanny wykonane będą z materiału odpornego na działanie substancji chemicznych stosowanych w procesie (stal kwasoodporna). Wszystkie wanny będą umieszczone w zbiorniku o objętości 13,5 m³ który dodatkowo będzie połączony kanałem ze zbiornikiem wychwytowym o objętości 184 m³, w którym umieszczone są istniejące wanny (linia nr 1). Wanny procesowe wyposażone będą w automatyczne zamknięcia (pokrywy). Do utrzymywania parametrów cieplnych roztworów i wód płuczających oraz prowadzenia procesu suszenia w linii nr 2, wykorzystywany będzie zespół grzewczy z jednym palnikiem gazowym o mocy 230 kW. Zanieczyszczenia ze spalania gazu będą odprowadzane do powietrza emitorem ET3.

I.3 Punkt I.2.2.4 . otrzymuje brzmienie:

I.2.2.4. Mechaniczna obróbki odlewów.

Linie mechanicznej obróbki powierzchniowej odlewów zlokalizowane będą w nawach TA2H1 - TA2H7:

- w nawie TA2H1- obróbka na maszynach konwencjonalnych (tokarka, frezarka, wiertarka) i wytwarzanie elementów przyrządów stosowanych w obrabiarkach numerycznych, wypalarka do blach, badanie szczelności z wykorzystaniem

trzech maszyn ciśnieniowych, gratowanie odlewów, stanowisko mycia odlewów,

- w nawie TA2H2 - TA2H7 – obróbka numeryczna odlewów - 66 maszyn CNC, stanowiska szlifierskie, stanowiska mycia odlewów, magazyny odlewów, magazyn materiałów produkcyjnych, pomieszczenia do prowadzenia kontroli jakości wyrobów z maszynami pomiarowymi,
- w nawie TA2H7 -, badania szczelności odlewów za pomocą helu w 3 komorach przystosowanych do tego celu.

I.4 Dodaje punkt I.2.2.5 o brzmieniu:

I.2.2.5 Zespół Kabin Lakierniczo-Suszarniczych EISENMANN

W skład linii lakierniczej będą wchodzić dwie kabiny lakierniczo suszarnicze (nr 6 i nr 7), kabina nr 6 będzie wentylowana trzema wyciągami mechanicznymi.

Gazy odlotowe stanowiące lotne związki organiczne powstałe ze stosowania lakierów rozpuszczalnikowych wprowadzane będą do powietrza, emitorami EL13, EL14 i EL15. Do utrzymywania parametrów cieplnych wykorzystywane będą dwa palniki gazowe: jeden o mocy 350 kW (kabina nr 6) i jeden o mocy 150 kW (kabina nr 7). Zanieczyszczenia ze spalania gazu ziemnego wprowadzane będą do powietrza emitorami EL16 (z kabiny nr 6) i EL17 (z kabiny nr 7).

I.5 Punkt I.3 otrzymuje brzmienie:

I.3 Parametry produkcyjne instalacji

Tabela 1

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wielkość
Instalacja galwanizerni (IPPC)			
1.	Zdolność produkcyjna	Mg odlewów/rok	9 450
2.	Maksymalny czas pracy instalacji.	godz./rok	8400
3.	Wskaźnik zużycia surowców do obróbki chemicznej	kg/Mg produktu	2,25
Instalacja do obróbki mechanicznej i lakierowania			
1.	Zdolność produkcyjna: - obróbka mechaniczna odlewów aluminiowych, - lakierowanie stopów aluminium lakierami rozpuszczalnikowymi i proszkowymi	Mg odlewów/rok	9000 9450
2.	Maksymalny czas pracy instalacji	godz./rok	8400
3.	Wskaźnik zużycia surowców: - farb i lakierów rozpuszczalnikowych oraz rozpuszczalników, - farb proszkowych.	kg/Mg produktu	22,22 6,35

I.6 Punkt I.4.1 otrzymuje brzmienie:

I.4.1. Węzeł do powierzchniowej obróbki odlewów

I.4.1.1 Linia nr 1:

Odlewy kolejno poddawane będą procesom:

- w wannie nr 1 wytrawianiu i odtłuszczenia w 3 % roztworze kwasu siarkowego z dodatkiem kwasu fluorowodorowego, temperatura procesu 25 – 35 °C,
- w wannie nr 2 wstępne płukanie odlewów w wodzie wodociągowej o temperaturze 25 – 35 °C,
- w wannie nr 3 dokładne płukanie odlewów w wodzie wodociągowej o temperaturze 30 – 40 °C,
- w wannie nr 4 fosforanowanie w roztworze wodnym 2 % kwasu fosforowego, związków molibdenu i soli kwasu fosforowego w temperaturze 40- 50 °C,
- w wannie nr 5 wstępne płukanie po fosforanowaniu w wodzie zdemineralizowanej o temperaturze otoczenia (ok. 20 °C),
- w wannie nr 6 dokładne płukanie po fosforanowaniu w wodzie zdemineralizowanej o temperaturze otoczenia (ok. 20 °C),
- w wannie nr 7 suszenie odlewów nadmuchem powietrza o podwyższonej temperaturze do 120 °C.

Po ostatnim procesie odlewy transportowane będą za pomocą manipulatora na miejsca odkładcze, skąd sukcesywnie wózkami podnośnikowymi przemieszczane będą na linię lakierniczą.

I.4.1.2 Linia nr 2

Odlewy poddawane będą kolejno poddawane procesom:

- w wannie nr 1 wytrawianiu i odtłuszczeniu w 9,5% wodnym roztworze mieszanin na bazie kwasu fosforowego, fluorowodorowego i siarkowego, temperatura procesu 30 – 45 °C,
- w wannie nr 2 płukanie odlewów w czystej wodzie o temperaturze 35 – 45 °C,
- w wannie nr 3 fosforanowanie w 5% wodnym roztworze mieszaniny na bazie kwasu fosforowego w temperaturze 40 – 50 °C,
- w wannie nr 4 płukanie po fosforanowaniu w czystej wodzie o temperaturze otoczenia (ok. 20 °C),
- w komorze nr 1 (K1) suszenie w strumieniu gorącego powietrza o temperaturze ok 120 °C,
- w komorze nr 2 (K2) suszenie w strumieniu gorącego powietrza o temperaturze ok 120 °C.

Po wysuszeniu odlewy transportowane będą za pomocą manipulatora na miejsca odkładcze, skąd sukcesywnie wózkami podnośnikowymi przemieszczane będą na linię lakierniczą.

I.7 Punkt I.4.3 otrzymuje brzmienie:

I.4.3. Węzeł do mechanicznej obróbki odlewów.

Dostawa odlewów do zakładu odbywać się będzie zewnętrznym transportem kołowym – samochodami ciężarowymi. Przeładunek i przemieszczenie do maszyn na stanowiska obróbcze odbywać się będzie z wykorzystaniem wózków widłowych elektrycznych lub za pomocą ręcznych wózków paletowych. Do załadunku i ściągania odlewów ze stołów obróbczych maszyn będą stosowane żurawie stanowiskowe.

Podstawowym procesem obróbki mechanicznej odlewów prowadzonym w nawach TA2H2 – TA2H7 będzie obróbka numeryczna odlewów, z wykorzystaniem 66 obrabiarek sterowanych numerycznie. Obrabiarki przystosowane będą do wykonywania takich operacji obróbczych jak: toczenie, frezowanie, wiercenie itp. Obrabiarki będą zlokalizowane w sześciu nawach, o łącznej powierzchni ok. 17 500 m². Proces obróbki będzie prowadzony z wykorzystaniem chłodziwa obróbczego. Każda obrabiarka będzie wyposażona w metalowy pojemnik o objętości ok. 0,75 m³ przeznaczony do gromadzenia wiórów powstających podczas obróbki. Wytwarzane odpady wiórów aluminiowych przed wywozem z zakładu będą magazynowane w przeznaczonym do tego celu kontenerze zbiorczym.

Procesem pomocniczym niezbędnym do prowadzenia procesu obróbki numerycznej będzie proces obróbki konwencjonalnej. Na maszynach konwencjonalnych będą wytwarzane elementy przyrządów stosowanych w obrabiarkach numerycznych. Elementy te będą łączone ze sobą za pomocą połączeń śrubowych lub spoin spawanych. Spawanie będzie się odbywało na jednym stanowisku spawalniczym. Część odlewów po procesie obróbki numerycznej będzie poddawana procesowi gratowania, tzn. procesowi załamywania ostrych krawędzi (szlifowanie krawędzi) oraz procesowi wyrównywania powierzchni. Proces ten będzie prowadzony z wykorzystaniem szlifierek ręcznych elektrycznych i pneumatycznych takich jak szlifierki kątowe (elektryczne) i szlifierki taśmowe (pneumatyczne). Proces gratowania prowadzony będzie w wydzielonym pomieszczeniu nawy TA2H1, wentylowanej świetlikami dachowymi. Kolejny proces: szlifowania odlewów, prowadzony będzie w kabinie szlifierskiej zlokalizowanej w nawie TA2H7. Zapyłone powietrze systemem wentylacyjnym poprzez filtr patronowy odprowadzane będzie do powietrza emitorem stalowym EO1.

W przypadku, gdy podczas obróbki numerycznej odlewów zostaną odkryte jakieś ich wady wówczas będą one poddawane procesowi spawania odbywającemu się na czterech stanowiskach spawalniczych zlokalizowanych w nawie TA2H8. Stanowiska będą wyposażone w odciągi miejscowe z filtrami z których oczyszczone powietrze odprowadzone będzie do atmosfery emitorem E28.

Odlewy po procesie obróbki numerycznej i ewentualnie ręcznej obróbki powierzchniowej będą poddawane kontroli jakości. W zakładzie prowadzonych będzie kilka procesów kontroli jakości w tym badanie szczelności odlewów za pomocą maszyn ciśnieniowych, metodą wodną oraz za pomocą helu.

Z uwagi na zastosowanie w procesie obróbczym chłodziwa, odlewy po obróbce będą myte. Para wodna powstała z procesu mycia odprowadzana będzie do powietrza ogólną wentylacją hali.

Nawy TA2H2 – TA2H7 wentylowane będą mechanicznie za pomocą wentylatorów dachowych o wydajności V – 3000 m³/godz. każdy, stanowiących emitory oznaczone od E1 do E25.

I.8 Punkt II.1.1 otrzymuje brzmienie:

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza

Tabela 2

Lp.	Źródło emisji	Ozn. emitora	Substancje	Dopuszczalna wielkość emisji		
				kg/h	S ₁ ^{***} [mg/m ³]	S ₂ ^{***} [%]
Galwanizernia (Instalacja IPPC)						
1.	Wentylacja mechaniczna nawy TA2H8 (wytrawianie w wannie nr1, fosforanowanie w wannie nr 4)	E26	Kwas siarkowy(VI)	0,000252 x10 ⁻⁴	-	-
2.		E27	Kwas siarkowy(VI)	0,000252 x10 ⁻⁴	-	-
3.	Zespół grzewczy wani do obróbki chemicznej odlewów - palnik 160 kW	ET1	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu* Tlenek węgla Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,001362 0,025887 0,005109 0,000008 0,000007 0,000005		
4.	Zespół grzewczy komory suszarniczej linii chemicznej obróbki odlewów - palnik 160 kW	ET2	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu* Tlenek węgla Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,001362 0,025887 0,005109 0,000008 0,000007 0,000005		
5.	Wytrawianie w wannach nr 8 i nr 10	E34	Kwas siarkowy(VI)	0,000272 x10 ⁻⁴		
6.	Zespół grzewczy komory suszarniczej linii chemicznej obróbki odlewów - palnik 230 kW	ET3	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu* Tlenek węgla Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,001959 0,037200 0,007340 0,000012 0,000011 0,000007		
Obróbka mechaniczna i lakierowanie						
7.	Kabina lakiernicza Nr 1 (IRYD PR) (powlekanie/suszenie)	EL1	LZO	-	75/50	20
8.	Kabina lakiernicza Nr 2 (IRYD PR)	EL2	LZO	-	75/50	20

	(powlekanie/suszenie)					
9.	Kabina lakiernicza Nr 3 (IRYD PR) (powlekanie/suszenie)	EL3	LZO	-	75/50	20
10.	Kabina lakiernicza Nr 4 (ZONDA) (powlekanie/suszenie)	EL4	LZO	-	75/50	20
11.	Kabina lakiernicza Nr 5 (ZONDA) (powlekanie/suszenie)	EL5	LZO	-	75/50	20
12.	Kabina lakiernicza nr 6 (EISENMANN)	EL13	LZO	-	75/50	20
13.	Kabina lakiernicza nr 6 (EISENMANN)	EL14	LZO	-	75/50	20
14.	Kabina lakiernicza nr 6 (EISENMANN)	EL15	LZO	-	75/50	20
15.	Zespół grzewczy kabiny lakierniczej Nr 1 - palnik o mocy 169kW	EL 8	Dwutlenek azotu* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,019416 0,000006 0,000006 0,000005	-	-
16.	Zespół grzewczy kabiny lakierniczej Nr 2 – palnik o mocy 120 kW	EL 9	Dwutlenek azotu* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,019416 0,000006 0,000006 0,000005	-	-
17.	Zespół grzewczy kabiny lakierniczej Nr 3 - palnik o mocy 120 kW	EL 10	Dwutlenek azotu* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,027343 0,000009 0,000009 0,000007	-	-
18.	Zespół grzewczy kabiny lakierniczej Nr 4 - palnik o mocy 110 kW	EL 11	Dwutlenek azotu* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,017798 0,000006 0,000006 0,000005	-	-
19.	Zespół grzewczy kabiny lakierniczej Nr 5 - palnik o mocy 110 kW	EL 12	Dwutlenek azotu* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,017798 0,000006 0,000006 0,000005	-	-
20.	Zespół grzewczy kabiny lakierniczej Nr 6 - palnik o mocy 350 kW	EL 16	Dwutlenek azotu* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,002980 0,000019 0,000019 0,000017		
21.	Zespół grzewczy kabiny lakierniczej Nr 6 - palnik o mocy 150kW	EL 17	Dwutlenek azotu* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,001277 0,000008 0,000008 0,000007		

22.	Kabina lakierowania proszkowego	EL6	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
23.	Zespół grzewczy komory pieca do polimeryzacji farby proszkowej palnik 169 kW	EL7	Dwutlenek azotu* Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,027343 0,000009 0,000009 0,000007	-	-
24.	Mechaniczna obróbka odlewów - wentylacja naw TA2H2 - TA2H3	E1	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
25.		E2	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
26.		E3	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
27.		E4	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
28.		E5	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
29.		E6	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
30.		E7	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
31.		E8	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
32.		Mechaniczna obróbka odlewów - wentylacja nawy TA2H4	E9	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-
33.	E10		Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
34.	E11		Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
35.	E12		Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
36.	E13		Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
37.	Mechaniczna obróbka odlewów - wentylacja nawy TA2H6	E14	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
38.		E15	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
39.		E16	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-

40.		E17	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
41.		E18	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
42.		E19	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
43.		E20	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
44.		E21	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
45.		E22	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
46.		E23	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
47.	Mechaniczna obróbka odlewów - wentylacja nawy TA2H7	E24	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
48.		E25	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
49.	Szlifowanie odlewów w kabine usytuowanej w nawie TA2H7	EO1	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,050000 0,050000 0,045000	-	-
50.	Piaskowanie w kabine usytuowanej w nawie TA2H8	EO2	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,009000 0,009000 0,008100	-	-
51.	Wentylacja mechaniczna nawy TA2H8	E26	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
52.	Wentylacja mechaniczna nawy TA2H8	E27	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
53.	Spawanie drutem na czterech stanowiskach w nawie TA2H8	E28	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Dwutlenek azotu*	0,006100 0,006100 0,004880 0,000301	-	-
54.	Mechaniczna obróbka odlewów – wentylacja nawy T2H4	E29	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,007500 0,007500 0,006000		
55.	Mechaniczna obróbka odlewów – wentylacja nawy T2H5	E30	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,007500 0,007500 0,006000		
56.	Mechaniczna obróbka odlewów	E31	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,007500 0,007500 0,006000		

	– wentylacja nawy T2H5					
57.	Wypalarka gazowa do blach	E32	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Żelazo** Mangan** Dwutlenek azotu*	0,364000 0,350000 0,337000 0,280800 0,00252 0,034900		
58.	Mechaniczna obróbka odlewów – wentylacja nawy T2H1	E33	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,007500 0,007500 0,006000		

*- jako suma dwutlenku azotu i tlenku azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu

**- jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

*** s₁ – standard emisyjny dla zorganizowanej emisji LZO, jako stężenie LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny w gazach odlotowych, w warunkach umownych: temperatura 293,15 K oraz prężność par nie mniejsza niż 0,01 kPa,)

****s₂ - standard emisyjny dla niezorganizowanej emisji LZO, jako procent masy LZO zużytych w ciągu roku, powiększonej o masę LZO odzyskanych, ponownie użytych w tym procesie (instalacji)

I.9 Punkt II.1.2. otrzymuje brzmienie:

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

Tabela 3

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Galwanizernia (IPPC)		
1.	Kwas siarkowy (VI)	0,0000006518
2.	Dwutlenek siarki	0,0393372
3.	Dwutlenek azotu*	0,7473816
4.	Tlenek węgla	0,1474872
5.	Pył ogółem	0,0002352
6.	Pył zawieszony PM10	0,0001764
7.	Pył zawieszony PM2,5	0,0001764
Obróbka mechaniczna i lakierowanie		
8.	LZO	69,40761
9.	Dwutlenek azotu*	1,4160048
10.	Pył ogółem	4,8209196
11.	Pył zawieszony PM10	4,7033196
12.	Pył zawieszony PM2,5	4,2857892
13.	Żelazo**	2,359
14.	Mangan**	0,0212

*- jako suma dwutlenku azotu i tlenku azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu

**- jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

I.10. Punkt II.3.2. otrzymuje brzmienie:**II.3.2. Odpady niebezpieczne****Tabela 5**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Galwanizernia (IPPC)					
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	245	Proces wytrawiania i odtłuszczania odlewów z metali nieżelaznych	Stan skupienia: płynny. Skład: kwas siarkowy, kwas fosforowy, związki molibdenu, sole kwasu fosforowego. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-8 – „żrące”
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	40	Proces wytrawiania i odtłuszczania odlewów z metali nieżelaznych	Stan skupienia: płynny. Skład: wodorotlenek sodu, fosforan sodu, glukonian sodu. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-8 – „żrące”
3.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	600	Proces płukania odlewów po wytrawianiu, odtłuszczaniu	Stan skupienia: płynny. Skład: kwas siarkowy, kwas fosforowy, związki molibdenu, sole kwasu fosforowego, wodorotlenek sodu, fosforan sodu <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-4 – „drażniące”
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5	Dostawa substancji chemicznych stosowanych w procesie produkcyjnym	Stan skupienia: stały. Skład: węglowodory, rozpuszczalniki, kwasy, zasady. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-4 – „drażniące”, H14 – „ekotoksyczne”,
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)	5	Bieżąca obsługa linii produkcyjnych, czyszczenie i konserwacja maszyn i urządzeń, likwidacja miejsc zanieczyszczonych, rozlewisk emulsji i olejowych	Stan skupienia: stały. Skład: celuloza, bawełna, poliamid, poliester, zanieczyszczone smarami i rozpuszczalnikami. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H3- „łatwopalne”, H-4 – „drażniące”, H5- „szkodliwe” H14 – „ekotoksyczne”,

6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1	Wymiana zużytych urządzeń	Stan skupienia: stały. Skład: tworzywo sztuczne, szkło, metal, rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, sole. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H6 - „toksyczne” H14-„ekotoksyczne”
Obróbka mechaniczna i lakierowanie					
7.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	80	Lakierowanie odlewów, przygotowanie farb.	Stan skupienia: płynny lub postać częściowo zestalona. Skład: wypełniacze farb, żywice, rozpuszczalniki. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H4 - „drażniące”, H14 - „ekotoksyczne”
8.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	1000 (łącznie dla odpadów o kodach 12 01 08* i 12 01 09*)	Eksploatacja maszyn obróbki mechanicznej odlewów	Stan skupienia: płynny. Skład: substancje ropopochodne, oleje mineralne, glikol heksylenowy, fenoksyizopropanol, chlorowce. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H4 - „drażniące”
	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców		Eksploatacja maszyn obróbki mechanicznej odlewów	Stan skupienia: płynny. Skład: substancje ropopochodne, oleje mineralne, glikol heksylenowy, fenoksyizopropanol. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H4 - „drażniące”
9.	12 03 01*	Wodne cieczy myjące	100	Myjki komorowe odlewów – wymiana zużytych cieczy	Stan skupienia: płynny Skład: detergenty o właściwościach alkalicznych, substancje ropopochodne, pył metaliczny. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H4 - „drażniące”
10.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków	35	Eksploatacja maszyn roboczych (wózki podnośnikowe)	Stan skupienia: płynny Skład: ciekłe węglowodory o długich łańcuchach (powyżej C-35), dodatki

		chlorowco-organicznych			uszlachetniające oraz zanieczyszczenia. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-4 – „drażniące”, H14 – „ekotoksyczne”.
11.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowco-organicznych	35	Eksploatacja maszyn roboczych (wózki podnośnikowe)	Stan skupienia: płynny Skład: ciekłe węglowodory o długich łańcuchach (powyżej C-35), dodatki uszlachetniające oraz zanieczyszczenia. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-4 – „drażniące”, H14 – „ekotoksyczne”.
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	45	Dostawa substancji chemicznych stosowanych w procesie produkcyjnym	Stan skupienia: stały: Skład: węglowodory, rozpuszczalniki, kwasy, zasady. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-4 – „drażniące”, H14 – „ekotoksyczne”.
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	45	Bieżąca obsługa linii produkcyjnych, czyszczenie i konserwacja maszyn i urządzeń, likwidacja miejsc zanieczyszczonych, rozlewisk emulsji i olejowych	Stan skupienia: stały: Skład: celuloza, bawełna, poliamid, poliester, zanieczyszczone smarami i rozpuszczalnikami. <u>że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H3- „łatwopalne”, H-4 – „drażniące”, H5- „szkodliwe”, H14 – „ekotoksyczne”.
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1	Wymiana zużytych urządzeń	Stan skupienia: stały. Skład: tworzywo sztuczne, szkło, metal, rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, sole. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H6 - „toksyczne” H14- „ekotoksyczne”
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	20,0	Eksploatacji wózków widłowych oraz urządzeń zasilanych bateriami	Stan skupienia: stały. Skład: tworzywo sztuczne, związki ołowiu, elektrolit. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H6 - „toksyczne” H12- „trujące”

I.11 Punkt III.1.1. otrzymuje brzmienie:**III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza****Tabela 6**

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E1	10,8	0,75	0 (zadaszony)	293	7350
2.	E2	10,8	0,75	0 (zadaszony)	293	7350
3.	E3	10,8	0,75	0 (zadaszony)	293	7350
4.	E4	10,8	0,75	0 (zadaszony)	293	7350
5.	E5	10,8	0,75	0 (zadaszony)	293	7350
6.	E6	10,8	0,75	0 (zadaszony)	293	7350
7.	E7	10,8	0,75	0 (zadaszony)	293	7350
8.	E8	10,8	0,75	0 (zadaszony)	293	7350
9.	E9	12,8	0,50	0 (zadaszony)	293	7350
10.	E10	12,8	0,50	0 (zadaszony)	293	7350
11.	E11	12,8	0,50	0 (zadaszony)	293	7350
12.	E12	12,8	0,50	0 (zadaszony)	293	7350
13.	E13	12,8	0,50	0 (zadaszony)	293	7350
14.	E14	11,7	1,0	0,71	293	7350
15.	E15	11,7	1,0	0,71	293	7350
16.	E16	11,7	1,0	0,71	293	7350
17.	E17	11,7	1,0	0,71	293	7350
18.	E18	11,7	1,0	0,71	293	7350
19.	E19	11,7	1,0	0,71	293	7350
20.	E20	11,7	1,0	0,71	293	7350
21.	E21	11,7	1,0	0,71	293	7350
22.	E22	11,7	1,0	0,71	293	7350
23.	E23	11,7	1,0	0,71	293	7350
24.	E24	10,8	0,75	0 (boczny)	293	7350
25.	E25	10,8	0,75	0 (boczny)	293	7350
26.	E26	12,1	0,75	0 (boczny)	293	8400
27.	E27	12,1	0,75	0 (boczny)	293	8400
28.	E28	11,3	0,75	0 (boczny)	293	8400
29.	E29	10,6	0,75	0 (boczny)	293	8400
30.	E30	10,2	0,75	0 (boczny)	293	8400
31.	E31	10,6	0,75	0 (boczny)	293	8400
32.	E32	9,2	0,32	0 (boczny)	293	8400
33.	E33	11,5	0,45	0 (boczny)	293	8400
34.	E34	10,6	0,75	0 (boczny)	293	8400
35.	EO1	5,3	0,4	0 (boczny)	293	7350
36.	EO2	3,6	0,4	3,98	293	8400
37.	EL1	12,1	0,75X1	7,41	293	4200 lakierowanie 4200 suszenie
38.	EL2	12,1	0,75X1	7,41	293	
39.	EL3	12,1	0,75X1	7,41	293	
40.	EL4	12,1	0,8	13,82	293	
41.	EL5	12,1	0,8	13,82	293	
42.	EL6	11,3	0,3	0 (boczny)	293	8400
43.	EL7	11,3	0,18	0 (boczny)	395	8400
44.	EL8	11,8	0,18	0 (boczny)	395	8400
45.	EL9	11,4	0,18	0 (boczny)	395	8400
46.	EL10	11,8	0,18	0 (boczny)	395	8400
47.	EL11	11,8	0,18	0 (boczny)	395	8400

48.	EL12	11,8	0,18	0 (boczny)	395	8400
49.	EL13	12,1	0,71	10,52	293	8400
50.	EL14	12,1	0,71	10,52	293	8400
51.	EL15	12,1	0,31	11,04	293	8400
52.	EL16	11,8	0,32	0 (boczny)	395	8400
53.	EL17	11,8	0,32	0 (boczny)	395	8400
54.	ET1	12,4	0,18	0 (boczny)	395	8400
55.	ET2	12,4	0,18	0 (boczny)	395	8400
56.	ET3	11,5	0,22	0 (boczny)	395	8400

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

I.12 Punkt III.2.1. otrzymuje brzmienie:

III.2.1 Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

Tabela 8

Lp.	Oznaczenie źródła	Lokalizacja źródła	Typ źródła	Czas pracy źródła [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
1.	B	Hala produkcyjna z urządzeniami technologicznymi w których prowadzone są procesy produkcyjne (nawy od TA2H1 doTA2H8)	budynek	16	8
2.	P1-P2	Wyrzutnia gazów o wydajności 15 tys. m ³ /h (wentylacja kabin lakierniczych nr 1 i nr 2: EL1-EL2)	punktowe	16	8
3.	P3	Wyrzutnia gazów o wydajności 20 tys. m ³ /h (wentylacja kabiny lakierniczej nr 3: EL3)	punktowe	16	8
4.	P4-P5	Wyrzutnia gazów o wydajności 25 tys. m ³ /h (wentylacja kabin lakierniczych nr 4 i nr 5: EL4-EL5)	punktowe	16	8
5.	P6-P7	Wentylatory dachowe o wydajności 800 m ³ /h (wentylacja kabiny lakierowania proszkowego)	punktowe	16	8
6.	P8-P15	Wentylatory dachowe o wydajności 3 000 m ³ /h (wentylacja mechaniczna nawy TA2H2-TA2H3: E1-E8)	punktowe	16	8
7.	P16-P20	Wentylatory dachowe o wydajności 2 000 m ³ /h (wentylacja z nawy TA2H4: E9-E13)	punktowe	16	8
8.	P21-P30	Wentylatory dachowe o wydajności 2 000 m ³ /h (wentylacja mechaniczna nawyTA2H6: E14-E23)	punktowe	16	8
9.	P31-P32	Wentylatory dachowe o wydajności 3 000 m ³ /h (wentylacja mechaniczna nawyTA2H7: E24-E25)	punktowe	16	8
10.	P33-P35	Wentylatory dachowe o wydajności 3 000 m ³ /h (wentylacja mechaniczna nawyTA2H8: E26-E28)	punktowe	16	8
11.	P36	Urządzenie filtracyjne o wydajności o10 000 m ³ /h (wentylacja z procesu szlifowania EO1)	punktowe	16	8
12.	P37	Urządzenie filtracyjne o wydajności o 7500 m ³ /h (wentylacja z procesu piaskowania EO2)	punktowe	16	8
13.	P38-P40	Wyrzutnia gazów o wydajności 15 tys. m ³ /h (wentylacja kabiny lakierniczej nr 6 EL13-EL15)	punktowe	16	8

14.	P41-P44	Wentylatory dachowe o wydajności 7500 m ³ /h (wentylacja mechaniczna naw TA2H1, TA2H2, TA2H4, TA2H5: E29-E31, E33)	punktowe	16	8
-----	---------	---	----------	----	---

I.13 Punkt III.3.1.2 otrzymuje brzmienie:

III.3.1.2 Odpady niebezpieczne

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
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 1m ³ opisanym nazwą i kodem odpadu, w miejscu zlokalizowanym w nawie TA2H8
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad nie będzie magazynowany. Z miejsca wytwarzania odpad będzie wypompowywany przez uprawnionego odbiorcę i wywożony z terenu spółki.
3.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpad będzie magazynowany w pojemniku z tworzywa sztucznego o pojemności 1m ³ opisanym nazwą i kodem odpadu, w miejscu zlokalizowanym w nawie TA2H8.
4.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad nie będzie magazynowany. Z miejsca wytwarzania odpad będzie wypompowywany przez uprawnionego odbiorcę i wywożony z terenu spółki
5.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	Odpad będzie magazynowany w pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 1m ³ opisanym nazwą i kodem odpadu, w miejscu zlokalizowanym w nawie TA2H4.
6.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Odpad będzie magazynowany w pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 1m ³ opisanym nazwą i kodem odpadu, w miejscu zlokalizowanym w nawie TA2H4.
7.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpad nie będzie magazynowany. Z miejsca wytwarzania odpad będzie wypompowywany przez uprawnionego odbiorcę i wywożony z terenu spółki.
8.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad będzie magazynowany w metalowych beczkach 200l opisanym nazwą i kodem odpadu, w miejscu zlokalizowanym w magazynie głównym tj. w nawie TA2H3.
9.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad będzie magazynowany w metalowych beczkach 200l opisanym nazwą i kodem odpadu, w miejscu zlokalizowanym w magazynie głównym.
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	Odpad będzie magazynowany w metalowym wykonanym z tworzywa sztucznego pojemniku o pojemności

		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	ok 1 m ³ , opisanym kodem i nazwą odpadu, zlokalizowanym w miejscu zlokalizowanym w magazynie głównym
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad będzie magazynowany w pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności ok 200l, opisanym kodem i nazwą odpadu, zlokalizowanych w miejscu zlokalizowanym w magazynie głównym.
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad magazynowany będzie w opisanym nazwą i kodem pojemniku o pojemności ok 1 m ³ , zlokalizowanym w miejscu zlokalizowanym w magazynie głównym.
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Baterie odpadowe będą magazynowane w pojemniku z tworzywa sztucznego który będzie zlokalizowany w magazynie głównym. Akumulatory zasilające wózki widłowe będą magazynowane w magazynie głównym.

I.14 Punkt III.3.2.2. otrzymuje brzmienie:

III.3.2.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dalszy sposób zagospodarowania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
5.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

6.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
7.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
9.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

I.15 Punkt V.2. otrzymuje brzmienie:

V.2. Maksymalne zużycie energii i paliw wykorzystywanych w instalacji

- energia elektryczna 12 000 MWh/rok
- woda 16 249 m³/rok
- gaz 2 878 583 m³/rok

w tym na potrzeby galwanizerni

- energia elektryczna 250 MWh/rok
- woda 700 m³/rok
- gaz 286 120,8 m³/rok

I.16 Punkt VI.2.1. otrzymuje brzmienie:

VI.2.1 Stanowiska do pomiaru wielkości emisji usytuowane będą na emitorach: EL1, EL2, EL3, EL4, EL5, EL13, EL14, EL15, EL16, EL17, E32, ET3, EO1,EO2.

I.17 Punkt V.1. otrzymuje brzmienie:

V.1. Maksymalną ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji.

Tabela 13

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Wartość
obróbka powierzchniowa z zastosowaniem procesów chemicznych			
1.	Kwasy trawiące	Mg/rok	12,00
2.	Zasady trawiące	Mg/rok	1,5
pozostałe			
3.	Lakiery	Mg/rok	77,00
4.	Utwardzacze	Mg/rok	14,00
5.	Rozcieńczalnik	Mg/rok	49,00
Łączne zużycie LZO		Mg/rok	137

I.18 Punkt VI.2.1. otrzymuje brzmienie:

VI.2.4. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów

Tabela 14

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczenie zanieczyszczenia
1.	EL1, EL2, EL3, EL4, EL5, EL13, EL14, EL15	co najmniej co roku rok	LZO
2.	EO1,EO2, E32	co najmniej co roku rok	Pył ogółem

I.19 Po punkcie XI dodaje nowy punkt XI.A o brzmieniu:

XI.A Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

XI.A.1. Odpady palne magazynowane będą w wydzielonych miejscach zakładu tj:

- w hali produkcyjno-magazynowej TA2H8 zakwalifikowanej do strefy pożarowej SP 2;

Strefa pożarowa SP2, gęstość obciążenia ogniowego < 500 MJ/m²,
powierzchnia strefy pożarowej 8 933,1 m²,

- w hali produkcyjnej w wyznaczonych miejscach naw TA2H1, TA2H2, TA2H4, TA2H5, oraz zewnętrznym magazynie głównym (M), zakwalifikowanych do strefy pożarowej SP 3;

Strefa pożarowa SP3, gęstość obciążenia ogniowego < 500 MJ/m², powierzchnia strefy pożarowej 19 325,39 m², powierzchnia miejsca do magazynowania odpadów palnych 196 m², maksymalna ilość odpadów palnych znajdujących się na zewnątrz 19 ton (ok. 80 m³).

XI.A.2 Ciekłe odpady palne w strefie pożarowej SP2 w ilości ok 1000 będą magazynowane w pojemniku z tworzywa sztucznego o poj. 1m³, usytuowanym w bezodpływowo min. poj. 1250 dm³.

XI.A.3 Ciekłe odpady palne w strefie pożarowej SP3 (w magazynie głównym) w ilości ok 1000 dm³ magazynowane będą w oryginalnych pojemnikach o poj. 200 dm³, usytuowane w wannie bezodpływowo o min. poj. 300 dm³.

XI.A.4. Zapewniona zostanie woda do celów przeciwpożarowych, służąca do zewnętrznego gaszenia pożarów w ilości:

- strefa SP 2: 20 dm³/s.
- strefa SP 3: 20 dm³/s.

Przeciwpożarowe zaopatrzenie wodne stanowiąc będą 3 hydranty zewnętrzne DN80 zasilane z miejskiej sieci wodociągowej.

XI.A.5. Dla stref pożarowych SP2 i SP 3 zapewniona zostanie ilość środka gaśniczego do gaszenia grup pożarów A,B, C w ilości min. 2 kg na każde 300 m².

XI.A.6. Maksymalna masa odpadów palnych wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji, magazynowanych jednorazowo nie będzie przekraczała ilości określonych w tabeli:

Tabela 17

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maks. ilość odpadów w danej chwili (Mg)
Odpady niebezpieczne			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	1
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,75
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,75
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,03
Odpady inne niż niebezpieczne			

1.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	0,2
2.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,15
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	10
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty , ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,5
7.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	2
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,3
9.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,3

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 21 sierpnia 2023r. (data wpływu: 24.08.2023r.) Thoni Alutec Sp. z o.o. wystąpiła z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26.02.2018r. znak: OS-I.7222.47.4.2017.EK na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanien procesowych 44 m³ zlokalizowanej w Zakładzie nr 2 w Stalowej Woli przy ul. Kwiatkowskiego 1.

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 28 sierpnia 2023r., znak: OS-I.7222.25.10.2023.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 805/2023.

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

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt.15 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 przedkładanych przy piśmie z dnia 29.09.2023r. znak: AS/23/27OS, z dnia 30.10.2023r. znak: AS/23/28OS, z dnia 18.12. 2023r. znak: AS/23/30OS oraz z dnia

29.02.2024r. znak: AS/24/3OS stwierdzono, że wniosek Spółki spełnia wymogi art.184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku są zmiany polegające na:

- montażu dodatkowej linii do powierzchniowej obróbki odlewów z zastosowaniem procesów chemicznych,
- montażu dodatkowego zespołu kabin lakierniczo – suszarniczych na lakierni.
- montażu dodatkowych urządzeń na linii do mechanicznej obróbki odlewów.

Planowana rozbudowa spowoduje wzrost zdolności produkcyjnej zarówno instalacji galwanizerni jak również instalacji do obróbki mechanicznej z lakierowaniem, tym samym zmieniają się również warunki korzystania ze środowiska. W związku z powyższym przed wprowadzeniem planowanych zmian niezbędne jest dokonanie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

W zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza nowe, dodatkowe źródła emisji stanowią będą procesy wytrawiania w wannach nr 8 i nr 10; procesy obróbki mechanicznej (13 nowych obrabiarek CNC w nawach TA2H2 – TA2H7, 2 nowe obrabiarki CNC i wypalarka w nawie TA2H1,) uwzględnienie dodatkowej wentylacji ogólnej mechanicznej naw TA2H1 i TA2H4, wentylacji hali TA2H5 za pomocą dwóch wywiewników dachowych, nowy zespół lakierniczo – suszarniczy EISENMAN. Powstające zanieczyszczenia w procesie obróbki galwanicznej będą związane z emisją powstałą w trakcie załadunku (wanny zaopatrzone będą w automatyczne pokrywy), ewentualne zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną emitorem E34. Zanieczyszczenia z mechanicznej obróbki wprowadzane będą do środowiska wentylacją mechaniczną, poprzez emitory E29-E31, E33. Dodatkowo zanieczyszczenia ze stanowiska wypalarki gazowej poprzez odciąg miejscowy odprowadzane będą do powietrza emitorem E32.

W instalacji należącej do Spółki prowadzone będą procesy z użyciem materiałów zawierających w swym składzie lotne związki organiczne (LZO), do których stosuje się standardy emisyjne zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. 2020 poz. 1860), tj. powlekanie z użyciem materiałów malarskich zawierających LZO. Maksymalna ilość zużywanych LZO przy zakładanej produkcji wynosi 137 Mg/rok, co było podstawą do zastosowania wymogów wynikających z ww. rozporządzenia.

Lotne związki organiczne z kabiny lakierniczej EISENMANN będą wprowadzane do powietrza poprzez trzy odciągi miejscowe zakończonymi emitarami EL13, EL14 i EL15. We wniosku wykazano, że emisja LZO z instalacji nie będzie przekraczać ustalonych standardów emisyjnych, tj.: standardu dla emisji zorganizowanej LZO ozn. s₁ wynoszącej odpowiednio: 75 mg/m³ - dla etapu nakładania powłoki i 50 mg/m³ - dla etapu suszenia oraz standardu dla emisji niezorganizowanej LZO ozn. s₂ wynoszącej 20%. Zespół lakierniczy oraz wanny galwaniczne będą wyposażone dodatkowo w palniki gazowe stanowiące źródła procesowe, z których emitowane będą typowe produkty spalania gazu emitarami ET3, EL16 i EL17.

W decyzji w pkt. II.1.1 określono rodzaje i wielkości dopuszczalnej emisji pyłów i gazów wprowadzanych do środowiska po przeprowadzonych zmianach. 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 (Dz.U. 2012 poz. 845) oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2010 nr 16 poz. 87). Dotrzymane będą również standardy emisyjne z instalacji, o których mowa w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. 2020 poz. 1860).

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 zamontowane na emitorach: E32, ET3, EL13, EL14, EL15, EL16, EL17. Dla pozostałych emitorów (E29, E30, E31, E33, E34) 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 obowiązującą normą PN-Z-04030-7/94, spowodowałaby niewspółmiernie wysokie koszty w stosunku do osiągniętych korzyści dla środowiska. W celu kontroli pracy instalacji po przeprowadzonej rozbudowie nałożono obowiązek dodatkowego monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza z wybranych nowych emitorów tj. EL13, EL14, EL15, E32. Pomiar kontrolny prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz na rok.

W zakresie gospodarki odpadami, rozszerzono katalog wytwarzanych odpadów niebezpiecznych na instalacji do mechanicznej obróbki odlewów i lakierowania o kody 12 01 08* - odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce w ilości 1000 Mg rocznie. Prowadzący instalację planuje wprowadzić do użytku nowy rodzaj chłodziwa obróbczego, które po przepracowaniu klasyfikowane będzie jako odpad 12 01 08*. Przedmiotowe chłodziwo będzie stosowane naprzemiennie z chłodziwem stosowanym obecnie tj. tym które po przepracowaniu stanowi odpad 12 01 09*. Roczna ilość wytwarzanego chłodziwa nie przekroczy 1000 Mg (suma odpadów o kodzie 12 01 08 * i 12 01 09*). Nowe odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m³, w wyznaczonym miejscu w nawie TA2H4. Kolejno przekazywane będą uprawnionym podmiotom

do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. Ponadto zwiększono ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych na instalacji galwanizerni dla kodów: 11 01 05* kwasy trawiące z 150 Mg rocznie do 245 Mg, 11 01 07* z ilości 35 Mg rocznie do 40 Mg rocznie, 11 01 11* z ilości 435 do 600 Mg rocznie, co związane jest z montażem nowej linii do powierzchniowej obróbki metali.

W części pozwolenia zintegrowanego dotyczącego warunków emisji hałasu, w tabeli III.2.1 uwzględniono nowe punktowe źródła hałasu i ich czas pracy tj: wyrzutnię gazów o wydajności 15 tys. m³/h (wentylacja kabiny lakierniczej nr 6 EL13-EL15) oraz wentylatory dachowe o wydajności 7500 m³/h (wentylacja mechaniczna naw TA2H1, TA2H2, TA2H4, TA2H5: E29-E31,E33. Z przedłożonej analizy akustycznej wynika, iż funkcjonowanie instalacji po wprowadzonych zmianach nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych akustycznie. Najbliżej położone tereny chronione akustycznie to osiedle mieszkalne wielorodzinne oraz zabudowa mieszkalna jednorodzinna, oddalone o ok. 1 km na północ od granicy zakładu.

Doposażenie instalacji poprzez montaż drugiej linii do powierzchniowej obróbki metali skutkować będzie wzrostem zużycia wody. Zgodnie z wnioskiem w pkt. V.2 zwiększono ilości wody wykorzystywanej na potrzeby galwanizerni z 374 m³ na 700 m³. Zaopatrzenie instalacji w wodę do celów przemysłowych odbywa się e z sieci lokalnej wodociągowej. Na dostawę wody Spółka posiada stosowną umowę zawartą z HSW Wodociągi w Stalowej Woli.

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 stycznia 2024r. znak: PRZ.5268.8.5.2023.DS Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli stwierdził spełnienie przez Thoni Alutec Sp. z o.o. wymagań określonych w przepisach przeciwpożarowych a także zgodność obiektów z warunkami zawartymi w operacie przeciwpożarowym, dla Zakładu nr 2 zlokalizowanego przy ul. Kwiatkowskiego 1 w Stalowej Woli. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego zostały określone w decyzji poprzez dodanie nowego punktu XI.A.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska. W szczególności zmianę w instalacji uważa się za istotną, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, montaż dodatkowej linii do obróbki metali z zastosowaniem

procesów chemicznych, gdzie objętość wanień procesowych wynosi 18 m³, nie osiąga progu o którym mowa w cytowanym powyżej rozporządzeniu w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Ponadto zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, przez istotną zmianę instalacji rozumie się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W analizowanej sprawie mamy do czynienia z doposażeniem instalacji co niewątpliwie sanowi jej rozbudowę, organ dokonał więc oceny czy nastąpiło zwiększenie znaczącego negatywnego oddziaływania na środowisko. Jako środowisko rozumie się ogół elementów przyrodniczych, w tym także przekształconych w wyniku działalności człowieka, a w szczególności powierzchnię ziemi, kopaliny, wody, powietrze, krajobraz, klimat oraz pozostałe elementy różnorodności biologicznej, a także wzajemne oddziaływania pomiędzy tymi elementami. W analizowanej sprawie pomimo wzrostu emisji zanieczyszczeń do powietrza (dla zakładu o ok. 10%) oraz zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów (dla zakładu ok. 13 %) nie można uznać, że zmiana instalacji powoduje znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko. Doposażenie zakładu będzie miało miejsce w instalacjach tego samego rodzaju w obrębie istniejących hal produkcyjnych. Wprowadzone zmiany nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik.

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.

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.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje

się ostateczna i prawomocna co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 21.08.2023 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.

Z up. MARSZANKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

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