



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.65.3.2022.ES

Rzeszów, 2022-07- 2

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2021r. poz. 735 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 2021r. poz. 1973 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 **IWAMET Sp. z o.o.**, ul. Grabskiego 28, 37-450 Stalowa Wola z dnia 21.04.2022 (data wpływu: 25.04.2022r.), znak: KW/230/2022 w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji odlewów aluminiowych o zdolności produkcyjnej 39,95 Mg/dobę (13 982,5 Mg odlewów /rok);

o r z e k a m

- I. Zmieniam** decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30 września 2019r. znak: OS-I.7222.68.1.2018.EK zmienioną decyzją z dnia 20.01.2021r. znak: OS-I.7222.74.2.2020.AW udzielającą IWAMET Sp. z o.o., ul. Grabskiego 28, 37 - 450 Stalowa Wola pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji odlewów aluminiowych w następujący sposób:

I.1 Po słowie orzekam zapis:

A. udzielam firmie IWAMET Sp. z o.o., ul. Grabskiego 28, 37 - 450 Stalowa Wola, NIP 8652362199, REGON 932902830 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji odlewów aluminiowych o zdolności produkcyjnej 39,95 Mg/dobę (13 982,5 Mg odlewów/rok) i ustalam:

otrzymuje brzmienie:

A. udzielam firmie IWAMET Sp. z o.o., ul. Grabskiego 28, 37 - 450 Stalowa Wola, NIP 8652362199, REGON 932902830 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie



instalacji do produkcji odlewów aluminiowych o zdolności produkcyjnej 55,7 Mg/dobę (16 138,5 Mg odlewów/rok) i ustalam:

I.2. Punkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:

I.2.1 Instalacja do odlewaniu aluminium - IPPC

I.2.1.1 Linia topienia i odlewania aluminium w formach kokilowych wraz ze wstępną obróbką odlewów (budynek B)

Urządzenia do topienia o łącznej wydajności 27,90 Mg/d w tym:

- piec tyglowy Botta nr 4 - 450 kW, poj. 600 kg i wydajności 3,60 Mg/dobę, opalany gazem ziemnym,
- piec tyglowy typu Morgan nr 1 - 400 kW, poj. 750 kg i wydajności 4,50 Mg/dobę, opalany gazem ziemnym,
- piec tyglowy Tec. Furnance - 350 kW, poj. 600 kg i wydajności 1,80 Mg/dobę, elektryczny,
- piec szybowy STRICO - 600 kW, poj. 1500 kg, wydajn. 750 kg/h i 18,0 Mg/dobę, opalany gazem ziemnym.

Piec topialny STRIKO wyposażony będzie w indywidualny odciąg stanowiskowy. Zanieczyszczenia z procesu topienia oraz z procesu spalania wprowadzane będą do powietrza emitorem E5.

Hala produkcyjna w której prowadzone będą procesy ładowania, topienia, spuszczenia i przetwarzania roztopionego metalu wentylowana będzie mechanicznie czterema wentylatorami dachowymi o wydajności 2 500 m³/h każdy, stanowiące emitery E1, E2, E3, E4.

Odlewy wykonywane będą w maszynach odlewniczych niskociśnieniowych z elektrycznymi piecami podgrzewczymi w łącznej ilości 7 szt. :

- maszyna odlewnicza Roperwerk z piecem tyglowym oporowym - 2 szt.,
- maszyna odlewnicza Gima z piecem wymurówkowym oporowym - 3 szt.,
- maszyna odlewnicza Plume z piecem wymurówkowym oporowym - 2 szt.,
- maszyna odlewnicza typu CM 1000-TK z elektrycznym piecem podgrzewczym HF 1300-TK – 2 szt.

W wydzielonych miejscach hali eksploatowane będą:

- piaskarka kabinowa NC do czyszczenia odlewów z urządzeniem odpylającym - filtrem pulsacyjnym ACFSE200 o skuteczności redukcji pyłu 99,5 % z którego zanieczyszczenia wprowadzane będą do powietrza oddzielnym emitorem E6,
- kabina RTG,
- stanowisko mechanicznej regeneracji i napraw form (kokili),
- myjka form, ultradźwiękowa typ 3VST770 D - Inson z dwoma wannami, w których odbywają się procesy czyszczenia i konserwacji form w roztworach ze środkami chemicznymi oraz jedną wanną płuczącą,
- wydzielona część hali do magazynowa surowców i materiałów.

Zanieczyszczenia ze stanowiska piaskarki poprzez filtr pulsacyjnym ACFSE200 o skuteczności redukcji pyłu 99,5 % wprowadzane będą do powietrza oddzielnym emitorem E6.

I.2.1.2. Linia topienia i odlewania aluminium w formach piaskowych wraz ze wstępną obróbką odlewów (budynek C)

I.2.1.2.1 Topienie i Odlewanie

Urządzenia do topienia o łącznej wydajności 27,80 Mg/d w tym:

- piec tyglowy typu Morgan nr 2 - 400 kW, o poj. 750 kg i wydajności 3,00 Mg/dobę, opalany gazem ziemnym,
- piec tyglowy Hindenlang 3 szt. - 450 kW, o poj. 950 kg i wydajności 10,80 Mg/dobę, opalany gazem ziemnym,
- piec tyglowy am Tec. - 240 kW, o poj. 500 kg i wydajności 2,00 Mg/dobę, elektryczny,
- piec komorowy FMT - 600 kW, o poj. 1500 kg, wydajności 750 kg/h i 12,0 Mg/dobę, opalany gazem ziemnym.

Piec topialny FMT wyposażony będzie w indywidualny odciąg stanowiskowy. Zanieczyszczenia z procesu topienia oraz z procesu spalania wprowadzane będą do powietrza emitorem E43.

Urządzenia do odlewania:

- maszyna odlewnicza Dima zintegrowana z piecem tyglowym,
- maszyna odlewnicza Rimatic zintegrowana z piecem tyglowym.

Hala produkcyjna w której prowadzone będą procesy ładowania, topienia, odlewania wentylowana będzie za pomocą centralnej wentylacji nawiewno-wywiewnej. Emisja substancji zanieczyszczających wprowadzana będzie do powietrza, po przejściu przez filtr pulsacyjny - emitorem E42.

I.2.1.1.2 Przygotowywanie masy formierskiej, rdzeniowej, wytwarzania rdzeni piaskowych form odlewniczych.

Podstawowe procesy prowadzone będą na:

- linii CAROUSELL 9140 tzw. „karuzeli”,
- linii formierskiej OMEGA wyposażonej m.in w mieszarko – nasypywarke o wydajności do 20 t/h, stół vibracyjny do zagęszczania masy formierskiej, karuzelę,
- linii do produkcji form piaskowych FASTLOOP,
- linii do produkcji rdzeni piaskowych wraz z drukarką 3D,
- suszarni dwukomorowej do suszenia rdzeni piaskowych.

Urządzenia będące źródłem drgań mechanicznych posadowione będą na podkładach wibroizolacyjnych.

Zanieczyszczenia pyłowe i gazowe z nawy formiarni i pomieszczenia rdzeniarni w sposób wymuszony będą odprowadzane za pomocą centralnej wentylacji z odciągami stanowiskowymi poprzez urządzenie filtrujące, emitorem E 44.

Zanieczyszczenia z linii do produkcji form piaskowych FASTLOOP poprzez odciągi stanowiskowe wprowadzane będą do powietrza za pomocą centrali wentylacyjnej, po oczyszczeniu na filtrze tkaninowym, emitorem E46.

Zanieczyszczenia z procesu produkcji rdzeni piaskowych odprowadzane będą do powietrza za pomocą centrali wentylacyjnej emitorem E 47.

Zanieczyszczenia z suszarni wprowadzane będą do powietrza emitorem E41.

I.2.1.1.3 Wybijanie odlewów i odzysk masy formierskiej

Podstawowe urządzenia:

- kraty wstrząsowe – 2 szt.,
- linia do regeneracji masy formierskiej (wypalarka gazowa o mocy 80 kW),
- zbiornik magazynowy piasku do produkcji rdzeni.

Kraty wstrząsowe wykonane będą w obudowie dźwiękochłonnej i posadowione na podkładach wibroizolacyjnych. Zanieczyszczenia poprzez odciągi znad urządzeń, po oczyszczeniu na filtrach pulsacyjnych wprowadzane będą do powietrza emitarami E20 i E35.

Zanieczyszczenia z linii do regeneracji masy formierskiej wprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony poprzez filtr, emitorem E 45.

I.2.1.1.4 Magazynowanie piasku do produkcji form i rdzeni

- silos naziemny piasku do produkcji rdzeni o pojemności 28 m³,
- trzy zbiorniki piasku do produkcji masy formierskiej.

Zanieczyszczenia ze zbiornika magazynowego piasku po oczyszczeniu na filtrze zostaną wprowadzone do powietrza emitorem E37.

I.2.1.1.5 Obróbka wykończeniowa odlewów na stanowiskach:

- piaskowania odlewów w piaskarce komorowej,
- obróbka odlewów w śrutownicy pneumatycznej,
- spawania odlewów,
- obróbki odlewów na stołach ślusarskich.

Zanieczyszczenia z komory piaskowania wprowadzane będą do powietrza, poprzez filtr, emitorem E21.

Zanieczyszczenia ze śrutownicy wprowadzane będą do powietrza poprzez filtr emitorem E22.

Zanieczyszczenia z obróbki na stołach wprowadzane będą do powietrza poprzez filtr emitorem E23.

Zanieczyszczenia ze spawania wprowadzane będą do powietrza emitorem E24 i E25.

I.2.1.1.6 Modelarnia

Maszyny do obróbki drewna:

- piły,
- szlifierki,

- wyrzynarki,
- elektronarzędzia.

Zanieczyszczenia pyłu z każdej maszyny do obróbki drewna odciąganiem wentylacyjnym kierowane będą do pulsacyjnego filtra tkaninowego a następnie po oczyszczeniu do powietrza emitorem E 38.

I.3. Punkt I.2.2.3. otrzymuje brzmienie:

I.2.2.3 Linia do powlekania modeli (budynek C)

Linia usytuowana będzie w wydzielonej nawie budynku C w pomieszczeniu Modelarni. Na linii prowadzone będą procesy powlekania produkowanych i naprawianych konstrukcji modeli wykorzystywanych do budowy form i rdzeni piaskowych służących do odlewania aluminium.

I.4. Punkt II.1.1. otrzymuje brzmienie:

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

Tabela 1

Lp.	Ozn. emitora	Źródło	Rodzaj substancji	Emisja [kg/h]
Odlewnia aluminium w kokilach - Instalacja IPPC				
1.	E1	Wentylacja hali topienia i odlewania aluminium w kokilach	Dwutlenek siarki	0,00327
			Dwutlenek azotu	0,07154
			Tlenek węgla	0,00981
			Pył ogółem	0,01252
			Pył zawieszony PM10	0,01252
			Pył zawieszony PM2,5	0,00250
2.	E2	Wentylacja hali topienia i odlewania aluminium w kokilach	Dwutlenek siarki	0,00327
			Dwutlenek azotu	0,07154
			Tlenek węgla	0,00981
			Pył ogółem	0,01252
			Pył zawieszony PM10	0,01252
			Pył zawieszony PM2,5	0,00250
3.	E3	Wentylacja hali topienia i odlewania aluminium w kokilach	Dwutlenek siarki	0,00327
			Dwutlenek azotu	0,07154
			Tlenek węgla	0,00981
			Pył ogółem	0,01252
			Pył zawieszony PM10	0,01252
			Pył zawieszony PM2,5	0,00250
4.	E4	Wentylacja hali topienia i odlewania aluminium w kokilach	Dwutlenek siarki	0,00327
			Dwutlenek azotu	0,07154
			Tlenek węgla	0,00981
			Pył ogółem	0,01252
			Pył zawieszony PM10	0,01252
			Pył zawieszony PM2,5	0,00250
5.	E5	Topienie aluminium w piecu gazowym _STRIKO	Dwutlenek siarki	0,00535
			Dwutlenek azotu	0,11711
			Tlenek węgla	0,01606
			Pył ogółem	0,0040535
			Pył zawieszony PM10	0,0040535
			Pył zawieszony PM2,5	0,0008107

6.	E6	Piaskarka kabinowa NC	Pył ogółem	0,0150
			Pył zawieszony PM10	0,00450
			Pył zawieszony PM2,5	0,00225
Odlewnia aluminium w formach piaskowych - Instalacja IPPC				
7.	E20	Wentylacja mechaniczna kraty wstrząsowej I	Pył ogółem	0,250
			Pył zawieszony PM10	0,075
			Pył zawieszony PM2,5	0,0375
8.	E21	Piaskarka komorowa - stanowisko piaskowania	Pył ogółem	0,090
			Pył zawieszony PM10	0,0270
			Pył zawieszony PM2,5	0,0135
9.	E22	Śrutownica pneumatyczna	Pył ogółem	0,0700
			Pył zawieszony PM10	0,0210
			Pył zawieszony PM2,5	0,0105
10.	E23	Obróbka powierzchni odlewów na stołach ślusarskich	Pył ogółem	0,0700
			Pył zawieszony PM10	0,0210
			Pył zawieszony PM2,5	0,0105
11.	E24	Spawalnica odlewów	Dwutlenek azotu	0,000263
			Tlenek węgla	0,000337
			Pył ogółem	0,000525
			Pył zawieszony PM10	0,000525
			Pył zawieszony PM2,5	0,000263
12.	E25	Spawalnica odlewów	Dwutlenek azotu	0,000263
			Tlenek węgla	0,000337
			Pył ogółem	0,000525
			Pył zawieszony PM10	0,000525
			Pył zawieszony PM2,5	0,000263
13.	E35	Wentylacja mechaniczna kraty wstrząsowej II	Pył ogółem	0,250
			Pył zawieszony PM10	0,0750
			Pył zawieszony PM2,5	0,0375
14.	E37	Magazynowanie piasku do produkcji rdzeni	Pył ogółem	0,00006
			Pył zawieszony PM10	0,00006
			Pył zawieszony PM2,5	0,000051
15.	E38	Obróbka mechaniczna drewna do wykonywania modeli do form piaskowych.	Pył ogółem	0,0440
			Pył zawieszony PM10	0,0132
			Pył zawieszony PM2,5	0,0066
16.	E41	Suszenie gotowych rdzeni piaskowych	Alkohol furfurylowy	0,03437
			Formaldehyd	0,00017
			fenol	0,0000425
			toluen	0,0063575
			Dwutlenek siarki	0,0024875
17.	E42	Wentylacja hali topienia i odlewania aluminium w formach piaskowych	Dwutlenek siarki	0,01562
			Dwutlenek azotu	0,34162
			Tlenek węgla	0,04685
			Pył ogółem	0,01182
			Pył PM10	0,01182
			Pył PM2,5	0,00236
18.	E43	Topienie aluminium w piecu gazowym FMT	Dwutlenek siarki	0,00535
			Dwutlenek azotu	0,11711
			Tlenek węgla	0,01606
			Pył ogółem	0,0040535
			Pył PM10	0,0040535
			Pył PM2,5	0,000811
19.	E44	Wentylacja mechaniczna hali Formiarni i pomieszczenia rdzeniarni. (linia przygotowania masy formierskiej, wytwarzania rdzeni oraz piaskowych form odlewniczych)	Alkohol furfurylowy	0,007671
			Formaldehyd	0,000771
			Fenol	0,003795
			Toluen	0,003416
			Dwutlenek siarki	0,041515

			Pył ogół.	0,05175
			Pył PM10	0,015525
			Pył PM2,5	0,007763
20.	E45	Regeneracja termiczna masy formierskiej (wypalarka piasku)	Dwutlenek siarki	0,00068
			Dwutlenek azotu	0,01292
			Tlenek węgla	0,00255
			Pył ogółem	0,01575
			Pył PM10	0,01575
			Pył PM2,5	0,007875
21.	E46	Linia przygotowania masy formierskiej i produkcji formpiaskowych -FASTLOOP	Alkohol furfurylowy	0,00734
			Formaldehyd	0,00074
			Fenol	0,00363
			Toluen	0,00327
			Dwutlenek siarki	0,03971
			Pył ogółem	0,0495
			Pył PM10	0,01485
			Pył PM2,5	0,00743
22.	E47	Produkcja rdzeni piaskowych za pomocą specjalistycznych urządzeń wraz z drukarką 3D	Alkohol furfurylowy	0,001668
			Formaldehyd	0,000168
			Fenol	0,000825
			Toluen	0,000743
			Dwutlenek siarki	0,00903
			Pył ogółem	0,01125
			Pył PM10	0,00338
			Pył PM2,5	0,00169
Obróbka powierzchniowa				
23.	E26	Obróbka chemiczna odlewów i badań jakości	Aceton	nie określa się
			Kwas octowy	nie określa się
24.	E30	Wentylacja hali obróbki precyzyjnej maszynami CNC	Pył ogółem	0,0250
			Pył zawieszony PM10	0,0075
			Pył zawieszony PM2,5	0,0038
25.	E32	Wentylacja hali obróbki precyzyjnej maszynami CNC	Pył ogółem	0,0250
			Pył zawieszony PM10	0,0075
			Pył zawieszony PM2,5	0,0038

I.5. Punkt II.1.2. otrzymuje brzmienie:

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną

Tabela 2

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg
Odlewnia aluminium- Instalacja IPPC	
pył ogółem	6,048
pył zawieszony PM10	2,251
pył zawieszony 2,5	0,969
dwutlenek siarki	0,634
dwutlenek azotu	5,41
tlenek węgla	0,745
fenol	0,0345
formaldehyd	0,00771
toluen	0,0573
alkohol furfurylowy	0,2124
Obróbka powierzchniowa	
pył ogółem	0,3120
pył zawieszony PM10	0,0936
pył zawieszony 2,5	0,0474

I.6. Punkt II.3.1. otrzymuje brzmienie:**II.3.1. Odpady niebezpieczne.**

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
Odlewnia aluminium – instalacja IPPC					
1.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	6,20	Myjka ultradźwiękowa form odlewniczych – wymiana zużytych cieczy	Roztwór gorącego ługu (FIMM M5) i wodorotlenku potasu posiadający właściwości „drażniące” i „ekotoksyczne” oznaczone w zał. 3 do ustawy o odpadach symbolami H4 i H14.
Instalacje nie wymagające pozwolenia zintegrowanego					
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	20	Proces wytrawiania detali i odlewów z aluminium (obróbka powierzchniowa z wykorzystaniem procesów chemicznych)	Odpad w postaci płynnej. Zawiera rozcieńczone kwasy nieorganiczne: - kwas azotowy - kwas octowy, - związki amonu Posiada właściwości „żrące” oznaczone w zał. 3 do ustawy o odpadach symbolem H8.
3.	11 01 07*	Alkalia trawiące	20	Proces wytrawiania detali i odlewów (obróbka powierzchniowa z wykorzystaniem procesów chemicznych)	Zawiera rozcieńczone substancje chemiczne i inne składniki z procesu wytrawiania alkalicznego: - wodorotlenek sodu, - fosforany (fosforan trójsodowy). Posiada właściwości „żrące” oznaczone w zał. 3 do ustawy o odpadach symbolem H8.
4.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	250	Proces badań penetracyjnych 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.
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	30	Proces odtłuszczania alkalicznego (obróbka powierzchniowa z wykorzystaniem procesów chemicznych)	Roztwór preparatu alkalicznego Turco 4215 NC-LT zawierający w swoim składzie azotany (stosowany azotan sodu) i czteroboran sodu.

6.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	30	Eksploatacja maszyn obróbki mechanicznej detali i odlewów skrawaniem	Zawierają substancje ropopochodne oraz oleje mineralne w ilości ok. 55 %, glikol heksylenowy w ilości ok. 6 %, fenoksyizopropanol ok. 3 %, dodatki w postaci inhibitorów a także pyły i opiłki z obrabianych odlewów. W postaci płynnej, posiadają właściwości „drażniące” oznaczone w zał. 3 do ustawy o odpadach symbolem H4.
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowco-organicznych	3,5	Eksploatacja maszyn obróbki mechanicznej detali i odlewów skrawaniem	Zawierają w swoim składzie mieszaninę ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach (powyżej C-35), dodatki uszlachetniające oraz zanieczyszczenia w postaci produktów starzenia i rozkładu niektórych związków. Odpady stanowią ciecze, posiadają właściwości „drażniące” i „ekotoksyczne” oznaczone w zał. 3 do ustawy o odpadach odpowiednio symbolami H4 i H14.
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10	Dostawa materiałów i substancji chemicznych w opakowaniach, stosowanych w procesie produkcyjnym	Zawierają pozostałości stosowanych preparatów chemicznych, (utwardzacze rozpuszczalniki, kwasy, zasady i inne substancje). Posiadają cechy niebezpieczne mogące zanieczyścić środowisko gruntowo-wodne, właściwości „drażniące” i „ekotoksyczne” oznaczone w zał. 3 do ustawy o odpadach odpowiednio symbolami H4 i H14.
9.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia	0,050	Proces malowania farbami w spreju na ślusarni	Zawierają resztki farb i cieczy konserwujących posiadających właściwości „drażniące” „ekotoksyczne” i „szkodliwe” oznaczone w zał. 3 do ustawy

		konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi			o odpadach odpowiednio symbolami H4, H14 i H5
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	10	Bieżące obsługi linii produkcyjnych, czyszczenie i konserwacji maszyn i urządzeń, likwidacja miejsc zanieczyszczonych rozlewisk emulsji i olejów	Ciała stałe w postaci w postaci materiału filtracyjnego zanieczyszczone smarami, farbami, rozpuszczalnikami, chemikaliami, posiadają właściwości „łatwopalne” „drażniące” „ekotoksyczne” i „szkodliwe” oznaczone w zał. 3 do ustawy o odpadach odpowiednio symbolami H 3-B, H4, H14 i H5.
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5	Przeglądy i naprawy urządzeń 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. Posiada właściwości ekotoksyczne - H14
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0	Utrzymywanie w sprawności urządzeń (modernizacja, naprawy), zużyte urządzenia (lampy, żarówki)	Zawiera szkło, tworzywo sztuczne, elementy aluminiowe, metale ciężkie. Odpad stały, Posiada właściwości ekotoksyczne -H14.
13.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne	0,5	Analizy chemiczne przy laboratorium FPI	Substancje chemiczne posiadają właściwości „drażniące” „ekotoksyczne” i „szkodliwe” oznaczone symbolami H4, H14 i H5.

I.7. Punkt II.3.2. otrzymuje brzmienie:

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
Odlewnia aluminium – instalacja IPPC					
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	50	Produkcja i regeneracja modeli z drewna i sklejk drewnianej	Odpad stanowi rozdrobnione wióra, którego głównym składnikiem są włókna celulozy, hemiceluloza i lignina.
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	500	Topienie i odlewanie aluminium – proces rafinacji	Ciało stałe zawierające w swoim składzie przede wszystkim aluminium i jego związki, ponadto krzem, miedź, magnez, mangan, tytan, cyrkon, wanad i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych.
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	6 000	Wybijanie odlewów z rdzeni i form odlewniczych wykonanych z masy formierskiej.	Odpad stanowi rozkruszona masa formierska powstała z wybijania odlewów nie nadającą się do ponownego użycia. Zawiera głównie piasek oraz śladowe ilości tlenków metali i polimerów żywic
4.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 (pył po piaskowaniu odlewów)	10	Piaskowanie odlewów po wybiciu z form	Odpad stanowi pył piasku zawierający krzemionkę oraz pył z masy formierskiej po czyszczeniu odlewów, zatrzymany na filtrze pulsacyjnym.
5.	10 10 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte tygle, wymurówki)	20	Remont i naprawa pieców topialnych	Ciało stałe W skład odpadu wchodzi związek mineralne z głównym składnikiem dwutlenkiem krzemu oraz glinokrzemianami.
6.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	20	Obróbka powierzchniowa tworzyw sztucznych wykorzystaniem specjalistycznych maszyn	Odpady zawierają składniki materiałów tworzyw sztucznych poddawanych obróbce. Stanowią głównie polimery tworzyw z PP, PE i PCV
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10	Wymiana wkładów filtracyjnych, w filtrach pulsacyjnych, stosowanie ubrań ochronnych na stanowiskach pracy bez środków chemicznych i materiałów niebezpiecznych.	Odpady zawierają składniki stosowanych materiałów filtracyjnych, stosowanych ubrań i innych materiałów do utrzymania czystości. Stanowią materiały naturalne (bawełna) lub inny materiał syntetyczny (poliestry)
Instalacje nie wymagające pozwolenia zintegrowanego					

8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	150	Obróbka powierzchniowa żelaza skrawaniem z wykorzystaniem specjalistycznych maszyn	Stanowią opiłki i wióra żelaza występują najczęściej w postaci wstęgowej i śrubowej. Skład chemiczny uzależniony od gatunku stali, zawiera głównie pierwiastek żelaza, inne pierwiastki metali uszlachetniające jego wartości użytkowe.
9.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	15	Obróbka powierzchniowa żelaza skrawaniem z wykorzystaniem specjalistycznych maszyn	Skład chemiczny odpadu zależny jest od obrabianego gatunku stali, zawiera głównie pierwiastek żelaza, tlenki metali, inne pierwiastki metali poprawiające wartości użytkowe stali (np. Cr, Mn, Ni, C).
10.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	600	Obróbka powierzchniowa detali i odlewów aluminiowych skrawaniem z wykorzystaniem specjalistycznych maszyn	Odpad zawiera składniki obrabianego metalu nieżelaznego lub składniki odlewów aluminiowych.
11.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	40	Obróbka powierzchniowa detali i odlewów aluminiowych skrawaniem z wykorzystaniem specjalistycznych maszyn	Odpad stanowi drobne cząstki i pyły metali nieżelaznych powstające w procesie obróbki odlewów. Zawiera składniki obrabianego metalu nieżelaznego lub składniki odlewów aluminiowych.
12.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	20	Czyszczenia maszyn wykonujących obróbkę powierzchni metali skrawaniem, cięciem, szlifowaniem.	Odpad zawiera pierwiastki metali poddawanych obróbce oraz starty materiał szlifierski - korund
13.	12 01 21	użyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	20	Czyszczenie odlewów na stanowiskach szlifierskich z wykorzystaniem szlifierek kątowych	Stanowią głównie spiłowane tarcze szlifierskie (wraz z obsadą metalową) a także inne materiały (ściernice, papier ścierny), odpady zawierają pozostałość materiału ściernego (elektrokorund), spoiwo ceramiczne lub żywiczne, węgliki spiekane.
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	30	Uszkodzone, nienadające się do ponownego użycia opakowania z drewna typu palety, skrzynie.	Stan skupienia: stały. Właściwości palne i biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Skład: celuloza, lignina, żywice.

15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10	Wymiana wkładów filtracyjnych, w filtrach pulsacyjnych, stosowanie ubrań ochronnych na stanowiskach pracy bez środków chemicznych i materiałów niebezpiecznych.	Odpady zawierają składniki stosowanych materiałów filtracyjnych, stosowanych ubrań i innych materiałów do utrzymania czystości. Stanowią materiały naturalne (bawełna) lub inny materiał syntetyczny (poliestry).
16.	16 01 03	Zużyte opony	5,0	Proces przeglądów, napraw, serwisowania środków transportu wewnątrz zakładowego	Ciało stałe składające się z gumy, sadzy, włókien syntetycznych, dodatków utwardzających, elementów stalowych.
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0	Odpad stanowią pojemniki po tonerach usunięte z drukarek.	Ciało stałe, palne. Skład: zużyte tonery składające się z frakcji większych kulek szklanych i bardzo drobnych zabarwionych kulek żywicy termoplastycznej, tworzywa sztuczne, polietylenowe, polipropylenowe, stal.
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,0	Wymiana zużytych baterii w urządzeniach pomiarowych, sterowniczych	Ciało stałe, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Skład: polimery, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, metale żelazne, nieżelazne
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	80	Prace rozbiórkowe, remontowo-budowlane	Ciało stałe, niepalne. Mieszanina piasku oraz związków glinu, wapnia, magnezu, węglany, krzemiany
20.	17 04 05	Żelazo i stal	50	Prace remontowe i rozbiórkowe. Proces eksploatacji przyrządów wykorzystywanych podczas procesu produkcyjnego	Ciała stałe składające się w znacznej mierze ze stopu żelaza i węgla oraz niewielkich ilości dodatków sortowych takich jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan.
21.	17 04 07	Mieszaniny metali	0,5	Elementy wiertel, frezy, oprawki hydrauliczne	Odpad zawierający stal narzędziową, HSS, węgiel spiekany
22.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	6	Usuwanie zużytych żywic z demineralizacji wody	Odpady stałe zawierające żywice styrenowe i polimery akrylowe

I.8. Punkt III.1.1. otrzymuje brzmienie:

III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza

Tabela 5

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica u wylotu komina [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E1	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8 400
2.	E2	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8 400
3.	E3	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8 400
4.	E4	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8 400
5.	E5	13,1	0,5	1,14	423	8400
6.	E6	3,2	0,3	0,0 (boczny)	293	8400
7.	E20	8,0	0,7	18	293	8400
8.	E21	6,5	0,40	19,9	293	8400
9.	E22	2,7	0,35	20,2	293	6240
10.	E23	5,0	0,5	9,9	293	6240
11.	E24	3,0	0,25	0,0 (boczny)	293	4160
12.	E25	3,0	0,25	0,0 (boczny)	293	4160
13.	E26	7,8	0,35	0,0 (boczny)	293	2080
14.	E30	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	6240
15.	E32	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	6240
16.	E35	9,0	0,7	18,04	293	8400
17.	E37	9,5	0,5	0,0 (zadaszony)	288	18,2
18.	E38	5,0	0,45	0,0 (zadaszony)	288	6240
19.	E41	6,0	0,35	11,55	293	8400
20.	E42	12,0	3,0 x 1,2	0,0 (boczny)	293	4160
21.	E43	15,0	0,50	1,14	423	4160
22.	E44	8,0	0,50	16,27	293	4160
23.	E45	6,0	0,50	4,95	353	6240
24.	E46	5,0	0,35	31,7	293	4160
25.	E47	6,5	0,15	39,3	293	4160

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

I.9. Punkt III.1.2. otrzymuje brzmienie:

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

Tabela 6

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
1.	E6	Piaskarka kabinowa	Filtr workowy pulsacyjny FPK	99,5
2.	E20	Krata wstrząsowa I	Filtr workowy pulsacyjny FPK	98,5
3.	E21	Piaskarka komorowa	Filtr workowy pulsacyjny FPK	98,5
4.	E22	Śrutownica pneumatyczna	Filtr kompaktowy PULSATRON	98,5
5.	E23	Stoły ślusarskie	Filtr workowy pulsacyjny FPK	98,5
6.	E35	Krata wstrząsowa II	Filtr workowy pulsacyjny FPK	98,5
7.	E37	Silos na piasek	Filtr tkaninowy pneumatyczny FC2J11	99,5
8.	E38	Obróbka mechaniczna drewna w Modelarni	Filtr tkaninowy pulsacyjny	99,5
9.	E42	Wentylacja centralna hali topienia i odlewania aluminium w formach piaskowych	Filtr workowy pulsacyjny FPK	99,5
10.	E44	Wentylacja centralna haliformiarni i rdzeniarni	Filtr workowy pulsacyjny FPK	99,5
11.	E45	Regeneracja termiczna masy formierskiej	Filtr workowy pulsacyjny FPK	98,5
12.	E46	Linia formierska -FASTLOOP	Filtr workowy pulsacyjny FPK 120-2,0 Ex,	99,5

I.10. Punkt III.2.1 otrzymuje brzmienie:

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

Tabela 7

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu (Rodzaj prowadzonych prac)	Czas pracy źródła [h]	
		dzień	noc
Źródła typu budynek			
ZP1	Budynek B w którym prowadzone będą procesy produkcji odlewów w kokilach	16	8
ZP2	Budynek C - procesy produkcji odlewów w formach piaskowych	16	8
Źródła hałasu typu punktowego			
E1-E4	Wentylacja mechaniczna budynku B	16	8
E5	Wylot pieca palnika gazowego pieca SRTICO	16	8
E6	Wentylacja kabiny piaskowania	16	8
E20	Wentylacja mechaniczna kraty wstrząsowej wybijania odlewów	16	8
E21	Wentylacja komory piaskowania odlewów	12	6
E22	Wentylacja śrutownicy pneumatycznej	12	6
E23	Wentylacja obróbki odlewów na stołach szlifierskich w kabinach	12	6
E24	Wentylacja stanowiska spawalniczego	8	4
E25	Wentylacja stanowiska spawalniczego	8	4
E35	Wentylacja kraty wstrząsowej wybijania odlewów II	16	8
E37	Wentylacja mechaniczna silosu na piasek	0,04	0,02
E38	Wentylacja proces obróbki drewna	12	6

E41	Wentylacja procesu suszenia rdzeni	16	8
E42	Wentylacja centralna hali topienia i odlewania aluminium w formach piaskowych	16	0
E43	Topienie aluminium w gazowym piecu komorowym FMT	16	0
E44	Wentylacja centralna hali formiarni i rdzeniarni (przygotowanie masy, wykonanie form i rdzeni piaskowych)	16	0
E45	Regeneracja termiczna masy formierskiej (wypalarka piasku)	16	8
E46	Linia przygotowania masy formierskiej i produkcji form piaskowych -FASTLOOP	16	0
E47	Produkcja rdzeni z zastosowaniem specjalistycznych urządzeń wraz z drukarką 3D.	16	0

I.11. Punkt IV otrzymuje brzmienie:

IV. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

IV.1. Maksymalna ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji.

IV.1.1 Instalacja do odlewania aluminium - IPPC

– aluminium (gąski) Al.	16 993,0	Mg/rok
– dodatki	339	Mg/rok
– piasek do form i rdzeni	122 876	Mg/rok
– piasek/ korund do czyszczenia	1211	Mg/rok
– żywica	1228,8	Mg/rok
– utwardzacz	614,4	Mg/rok
– elektroda spawalnicza	1,2	Mg/rok
– drut spawalniczy	1040	Mg/rok
– śrut nierdzewny chromowo-niklowy	5,0	Mg/rok

IV.1.2 Instalacja do powierzchniowej obróbki odlewów

IV.1.2.1. Linia powlekania modeli materiałami zawierającymi rozpuszczalniki

– szpachla	0,200	Mg/rok
– rozcieńczalnik	0,300	Mg/rok
– emalia	0,200	Mg/rok
– rozdzielacz woskowy	0,005	Mg/rok
– żywica poliuretanowa	0,200	Mg/rok

IV.1.2.2. Linia obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem procesów chemicznych:

– penetranty	2,5	m ³ /rok
– kwas azotowy (HNO ₃)	2,0	m ³ /rok
– środki czyszczące	3,0	Mg/rok
– aceton	0,400	m ³ /rok
– wywołывacz suchy	0,005	m ³ /rok
– wywołывacz mokry	0,20	m ³ /rok
– środek czyszczący N120	0,05	m ³ /rok

- środek czyszczący DR62 0,10 m³/rok
- Ultron Uni plus 0,60 Mg/rok
- odpieniacz 0,018 m³/rok

IV.2. Zużycie paliw, wody i energii dla potrzeb własnych instalacji

IV.2.1 Instalacja do odlewania aluminium

- gaz ziemny 3 026 073 m³
- woda do celów przemysłowych 75,4 m³
- energia elektryczna 10 500 MWh

IV.2.2 Instalacja do powierzchniowej obróbki odlewów

- gaz ziemny 500 000 m³
- woda do celów przemysłowych 1689,6 m³
- energia elektryczna 5000 MWh

I.12. Punkt V.2 otrzymuje brzmienie:

V.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

V.2.1 Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach: E5, E20, E23, E35, E38, E42-E47.

V.2.2 Stanowiska do pomiaru emisji na emitorach: E42, E44, E45, E46, E47 zostaną zamontowane w terminie do 30 października 2022r. Stanowiska do pomiaru emisji na emitorach: E5, E23, E35, E38 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.

Tabela 10

Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczenie substancji
E5, E42, E43, E45	co najmniej 1 raz na pół roku*	pył ogółem, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla
E20	co najmniej 1 raz na pół roku*	pył ogółem
E44, E46, E47	co najmniej 1 raz na pół roku*	pył ogółem, dwutlenek siarki, alkohol furfurylowy, formaldehyd, fenol, toluen

* od terminu o którym mowa w pkt.V.2.2

I.13. Punkt V.5.2 otrzymuje brzmienie:

V.5.2 Monitoring wód gruntowych

V.5.2.1 Pomiary zanieczyszczenia wód gruntowych wykonywane będą w dwóch otworach zlokalizowanych na terenie zakładu o poniższych współrzędnych:

P1: N: 50° 32' 55.93" E: 22° 3' 8.68"

P2: N: 50° 33' 0.75 " E: 22° 3 '18.4"

V.5.2.2 Monitoring wód gruntowych prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat, przy czym pierwszy pomiar przeprowadzony zostanie do końca grudnia 2021r. w zakresie:

- metale: arsen, bar, chrom, cyna, cynk, kadm, kobalt, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć,
- cyjanki wolne,
- suma węglowodorów C12-C35 (frakcja oleju),
- lotne węglowodory aromatyczne (BTX),
- tetrachloroetylen, trichloroetylen.

III. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

IWAMET Sp. z o. o., ul. W. Grabskiego 28, 37-450 Stalowa Wola wnioskiem z dnia 21 kwietnia 2022r. znak: KW/230/2022 (data wpływu do tut. Urzędu: 25 kwietnia 2022r.) wystąpiła o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.09.2019 znak: OS-I.7222.68.1.2018.EK udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji odlewów aluminiowych o zdolności produkcyjnej 39,95 Mg/dobę (13 982,5 Mg odlewów /rok).

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 13 maja 2022r., znak : OS-I.7222.65.3.2022.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 269/2022.

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

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego, wymieniona w ust. 2 pkt. 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Instalacja ta kwalifikowana jest na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 14 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, tym samym zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją, uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. Przedsięwzięcie będzie realizowane na terenie istniejącego zakładu, w którym eksploatowane są: instalacja do wytopu i odlewania aluminium z dwoma

liniami technologicznymi zlokalizowanymi w budynku produkcyjnym B i C, instalacja obróbki precyzyjnej powierzchni metali z maszynami CNC w budynku A oraz instalacja obróbki chemicznej powierzchni detali i odlewów przed wykonaniem kontroli jakości metodą nieinwazyjną w świetle uV, również w budynku A.

Przedmiotem wniosku są zmiany w zakresie.

- wielkości emisji substancji i sposobu ich wprowadzania do powietrza wynikające z udoskonalenia przebiegu niektórych procesów technologicznych na linii produkcji odlewów w formach piaskowych,
- zamontowaniu nowych pieców topialnych i maszyn odlewniczych skutkującym zwiększeniem wielkości produkcji,
- zainstalowaniu nowych źródeł emisji, nowych emitorów, oraz trwałą likwidację niektórych źródeł emisji i emitorów uwzględnionych w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym,
- hałasu wynikające z trwałej likwidacji niektórych źródeł emisji i emitorów uwzględnionych w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym a zainstalowania nowych źródeł emisji i emitorów,
- ilości wytwarzanych niektórych rodzajów odpadów.

W związku z planowanymi zmianami konieczne jest dokonanie zmian warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego.

W części dotyczącej emisji do powietrza zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji po planowanych zmianach. W hali produkcyjnej budynku A wszystkie maszyny obróbcze wyposażone zostaną w wysokosprawne filtry celem eliminacji zanieczyszczeń w hali, dzięki czemu ograniczony zostanie system wentylacyjny z obecnego dokonywanego 7 wentylatorami dachowymi do dwóch wentylatorów stanowiących emitory E30 i E32. Wyłączone z eksploatacji zostaną mechaniczne wentylatory dachowe – wywietrzaki stanowiące emitory E28, E29, E31, E33, E34. W hali produkcyjnej budynku B planowana jest zmiana obsady pieców odlewniczych i montaż dwóch nowych maszyn odlewniczych typu CM 1000-TK wraz z elektrycznym piecem podgrzewczym. Zanieczyszczenia z procesów wprowadzane będą do powietrza istniejącymi emitorami od E1 do E6. Dla budynku produkcyjnego C w pozwoleniu uwzględniono nowe źródła emisji tj. piec topialny FMT z którego zanieczyszczenia odprowadzane będą nowym emitorem E42; centralna wentylacja nawy odlewni odprowadzająca zanieczyszczenia nowym emitorem E43. Dotychczas istniejące wywietrzaki dachowe stanowiące emitory od E7 do E11 zostaną zlikwidowane. Również w nawie formiarni i rdzeniarni zlikwidowane zostaną wywietrzaki dachowe stanowiące emitory E12-E16, w ich miejsce wykonany zostanie nowy emitor E44 stanowiący wylot scentralizowanej wentylacji. Usprawnienie procesu odzysku masy formierskiej poprzez montaż agregatu do regeneracji będzie wiązało się z powstaniem nowego emitora E45.

Kolejno wśród nowych źródeł należy wymienić: linię do wytwarzania masy formierskiej i produkcji form piaskowych FASTLOOP z której zanieczyszczenia odprowadzane będą nowym emitorem E46 oraz linia do produkcji rdzeni z nowym emitorem E47.

We wniosku wykazano, iż emisja do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów 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. 2021 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).

W zakresie monitoringu emisji zanieczyszczeń pyłowych do powietrza dotychczas prowadzone pomiary wykonywane były na emitorach E7, E9, E11, E12, E14, E15, które zostały zlikwidowane. W związku z powyższym ponownie dokonano szczegółowej analizy co do niezbędnego zakresu monitoringu dla całego Zakładu. W ocenie uwzględniono fakt lokalizacji instalacji w sąsiedztwie zakładów o podobnej uciążliwości środowiskowej (branża metalowa) oraz brak wyników rzeczywistej emisji z instalacji z IWAMET Sp. z o.o. Dla wszystkich nowych emitorów od E42 do E47 nałożono obowiązek ich wyposażenia w stanowiska pomiarowe, zgodnie z wymogami obowiązujących norm w tym zakresie. Zanieczyszczenia wprowadzane nimi do powietrza stanowią bowiem istotne źródło emisji dla Zakładu. W przypadku braku wykonania stanowisk do pomiaru wielkości emisji warunki udzielonego pozwolenia w tym zakresie pozostałyby bez kontroli i możliwości weryfikacji. Dodatkowo korzystając z uprawnień, o których mowa w art. 151 rozszerzono zakres prowadzonego monitoringu w zakresie obowiązku pomiarowego dla emitora E5 na linii odlewania aluminium w kokilach oraz dla emitorów E20, E42-E47 na linii do odlewania aluminium w formach piaskowych. Niezbędne jest zatem wyposażenie emitora E5 w króciec pomiarowy, dodatkowo obowiązek montażu króćca nałożono dla emitora E23, E35 oraz E38 co umożliwi kontrolę emisji pyłu z obróbki odlewów na stołach ślusarskich, kraty wibracyjnej II oraz stanowiska do obróbki modeli do form piaskowych.

W części dotyczącej gospodarki odpadami dokonano nieznacznych zmian co do ilości wytworzonych odpadów. Miejsca magazynowania nie zmieniają się. Odpady magazynowane będą selektywnie w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu, w zamkniętych pomieszczeniach lub utwardzonym placu zabezpieczonym przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych. Wytworzone odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

Planowane działania na terenie zakładu wpłynęły na konieczność wprowadzenia zmian w pozwoleniu zintegrowanym również w części dotyczącej emisji

hałasu w związku z likwidacją kilkunastu wywietrzaków dachowych oraz montażem centralnych instalacji wentylacyjnych nawieno-wywieńnych. Załączona do wniosku analiza oddziaływania akustycznego rozbudowanej instalacji IPPC wykazała, iż podczas eksploatacji instalacji po wprowadzonych zmianach nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomy hałasu, określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz.U. z 2014r. poz. 112), zarówno w porze dnia jak i nocy. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnym.

Niniejszą decyzją dokonano również zmian w części opisowej instalacji, zaktualizowano zużycie surowców i paliw oraz doprecyzowano miejsca monitoringu wód gruntowych.

W trakcie prowadzonego postępowania, zgodnie z art. 183c ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021r., poz. 1973 ze zm. zm.), pismem z dnia 17 maja 2022r. znak: OS-I.7222.65.3.2022.ES 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 15 czerwca 2022r. znak: PZ.5268.6.3.2022.PK (data wpływu do tut. Urzędu 04.07.2022) Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli stwierdził spełnienie przez IWAMET Sp. z o.o. wymagań określonych w przepisach przeciwpożarowych a także zgodność obiektów z warunkami zawartymi w operacie przeciwpożarowym. Określone w decyzji warunki przeciwpożarowe nie wymagały zmian.

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, zwiększana produkcja (o 15,75 Mg/rok) 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 nie można uznać, że zmiana instalacji powoduje znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko. Zwiększenie wydajności instalacji, dzięki dokonaniu modernizacji procesów (wymiana urządzeń, automatyzacja linii, usprawnienie systemów wentylacyjnych, montaż wysokosprawnych filtrów) nie będzie miało negatywnego wpływu na środowisko. Wielkość emisji gazów i pyłów do

powietrza zmniejszy się o ponad 40%, wzrost ilości wytwarzanych odpadów kształtował się będzie na poziomie 1% przy zachowaniu dotychczas wyznaczonych miejsc magazynowych, nie zmieni się wielkość powstających ścieków a emisja hałasu będzie niższa niż przed planowaną zmianą.

Zmiany decyzji dokonano z w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik.

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 21.04.2022 r.

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

Urzędu Miasta Rzeszowa.

Zup. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. IWAMET Sp. z o.o. ul. Grabskiego 28, 37-450 Stalowa Wola

2. OS-I. a/a