OS-I.7222.68.1.2018.EK Rzeszów 2019-09-30

# D E C Y Z J A

* Działając na podstawie:
* art. 181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust. 1, 188, art. 201, art. 202, art. 203, art. 204, art. 211, art. 218, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 poz. 1396 ze zm.),
* art. 104 ustawy dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2018r. poz. 2096 ze zm.),
* 42 ust. 4 b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz.U. z 2019r. poz. 701 ze zm.),
* ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U z 2014 poz.1169);
* § 2 ust. 1 pkt. 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. z 2016r poz. 71),
* § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz. 1031),
* § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
* § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. z 2014r.poz. 112),
* § 10 i § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. poz. 1542 ze zm.),
* § 2, § 5, § 6, § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku IWAMET Sp. z o.o. z dnia 30.11.2019r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji pn.: „Instalacja do topienia i odlewania aluminium o zdolności produkcyjnej 20 ton wytopu na dobę” ;

## o r z e k a m

## **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:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

**I.1. Rodzaj instalacji oraz prowadzonej działalności.**

IWAMET Sp. z o.o. będzie eksploatować instalację do topienia i odlewania metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu na dobę.

Spółka specjalizować się będzie w produkcji odlewów aluminiowych wykonywanych
w technologii odlewania niskociśnieniowego, grawitacyjnego w kokilach i w formach piaskowych. Produkcji odlewów towarzyszyć będzie obróbka mechaniczna wykonanych odlewów, ich obróbka chemiczna i nakładanie powłok na detale.

**I.2** **Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

**I.2.1. Instalacja do odlewania aluminium - IPPC**

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

**I.2.1.1.1 Topialnia**

Urządzenia do topienia o łącznej wydajności 29,30 Mg/d w tym:

* piec topialny Hidenlag BGD nr 1 - 450 kW, poj.950 kg i wydajności
4,75 Mg/dobę,
* piec topialny Hidenlag BGD nr 2 - 450 kW, poj.950 kg i wydajności
4,75 Mg/dobę
* piec topialny STRIKO - 600 kW, poj.1500 kg, wydajn.750 kg/h i 18,0 Mg/dobę
* piec elektryczny Tec Furnance - 350 kW, poj.600 kg i wydajności 1,8 Mg/dobę,

Piec topialny STRIKO wyposażony będzie w indywidualny odciąg stanowiskowy. Zanieczyszczenia wprowadzane będą do powietrza emitorem E5.

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

**I.2.1.1.2 Odlewnia**

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.

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 3VST770D- Inson z dwoma wannami,
w których odbywają się procesy czyszczenia i konserwacji form w roztworach ze środkami chemicznymi oraz jedną wanną płucząca wodą,
* 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 topienie i odlewania aluminium w formach piaskowych wraz
z wstępną obróbką odlewów (budynek C)**

**I.2.1.2.1 Topialnia**

Urządzenia do topienia o łącznej wydajności 10,65 Mg/d w tym:

* piec topialny typu Morgan nr 1 - 400 kW, poj. 750 kg i wydajności 2,25 Mg/dobę,
* piec topialny typu Morgan nr 2 - 400 kW, poj. 750 kg i wydajności 2,25 Mg/dobę
* Hindenlang nr 3 - 450 kW, poj. 950 kg i wydajności 2,85 Mg/dobę,
* piec Botta nr 4 - 450 kW, poj. 600 kg i wydajności 1,80 Mg/dobę,
* piec elektryczny am Tec. - 240 kW, poj. 500 kg i wydajności 1,50 Mg/dobę.

Zanieczyszczenia z procesów topienia w sposób wymuszony będą odprowadzane emitorami E7-E11.

**I.2.1.1.2 Odlewnia**

Odlewy wykonywane będą w dwóch maszynach odlewniczych:
typu Dimo i Rimatic oraz grawitacyjnie przelewane bezpośrednio z kadzi do form piaskowych. Obie maszyny są zintegrowane z piecami tyglowymi oporowymi

**I.2.1.1.3 Modelarnia**

Maszyny do obróbki drewna:

* piły,
* szlifierki,
* wyrzynarki,
* elektronarzędzia.

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

**I.2.1.1.4 Formiernia i rdzeniarnia**

W nawie formierni wykonywane będą formy piaskowe do odlewania aluminium. Podstawowe materiały i narzędzia służące do produkcji formy piaskowej stanowią:

* model przedmiotu, który uwzględnia skurcz odlewniczy (ok.1,5%) pochylenie ścian pionowych; modele wykonywane będą jako modele dzielone
(co najmniej dwie części),
* skrzynki formierskie w których formować się będzie części modelu,
* masa formierska,
* układ wlewowy i przelewowy, który ma odwzorować kanały wewnątrz formy którymi płynie metal,
* narzędzia do zagęszczania, ubijania, kształtowania formy.

Urządzenia będące źródłem drgań mechanicznych posadowione będą na podkładach wibroizolacyjnych.

Zanieczyszczenia pyłowe z nawy formierni w sposób wymuszony będą odprowadzane emitorami E12-E16.

Obok nawy formierni będzie znajdować się pomieszczenie - rdzeniarni do wykonywania rdzeni z wykorzystaniem oprzyrządowania odlewniczego – tzw. rdzennic. Pomieszczenie z rdzeniarni wentylowane będzie w sposób naturalny, grawitacyjny.

**I.2.1.1.5 Krata wstrząsowa i urządzenia do przygotowania masy formierskiej**

* kraty wstrząsowe – 2 szt.
* trzy zbiorniki magazynowe piasku,
* mieszarko nasypywarka,
* zbiorniki dodatków żywicy i utwardzacza,

Linie do wybijania odlewów z mechanicznymi kratami wstrząsowymi i odbiorem zużytej masy formierskiej. 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 emitorami E20 i E35.

Piasek magazynowany będzie w trzech cylindrycznych zbiorniach naziemnych
o pojemności 28 m3 każdy, ustawionych obok hali, jeden na piasek świeży i dwa na piasek z obiegu po wybiciu z form. Podczas załadunku zbiorników będzie występować emisja pyłu do powietrza, zredukowana na filtrach tkaninowych zamontowanych na każdym zbiorniku. Wyloty z filtrów będą stanowić emitory zadaszone ozn. E17, E18 i E19.

**I.2.2 Instalacja do powierzchniowej obróbki odlewów**

**I.2.2.1 Linia do mechanicznej obróbki skrawaniem (budynek A)**

Urządzenia wchodzące w skład linii:

* maszyny numeryczne CNC – 23 szt.
* maszyny konwencjonalne: tokarki, frezarki, wytaczarki, drążarki, wiertarki i piły do cięcia,
* prasa hydrauliczna
* narzędzia ślusarskie
* elektrodrążarki – 2szt.,
* drutówki – 2 szt.

Hala główna obróbki metali maszynami CNC wentylowana będzie mechanicznie wentylatorami dachowymi stanowiącymi emitory E 28 - E34.

Pomieszczenie przylegające do hali obróbki maszynami CNC, w którym obróbka powierzchni prowadzona będzie maszynami konwencjonalnymi wentylowana
będzie w sposób naturalny – grawitacyjnie.

**I.2.2.2 Linia do obróbki chemicznej i kontroli jakości odlewów (budynek A)**

I.2.2.2.1 Obróbka powierzchniowa w wannach procesowych, kwasoodpornych, wykonanych z polipropylenu o łącznej pojemności 2,4 m3:

* wanna nr 1 o pojemności użytkowej 800 dm3, proces odtłuszczania detali z olejów, smarów i chłodziwa w roztworze środka chemicznego Bonderite C-AK 4215 NC-LT,
* wanna nr 2 o pojemności użytkowej 835 dm3, proces płukania a następnie suszenie w suszarce komorowej; zawartość płuczki okresowo odprowadzana będzie do neutralizatora a po oczyszczeniu - do kanalizacji ogólnospławnej HSW-Wodociągi Sp. z o.o.,
* wanna nr 3 o pojemności użytkowej 800 dm3, proces trawienia alkalicznego detali aluminiowych w roztworze Bonderite C-AK Al-2; środek będzie stosowany do alkalicznego trawienia detali aluminiowych,
* wanna nr 4 o pojemności 835 dm3, proces płukania po trawieniu alkalicznym; zawartość płuczki okresowo odprowadzana będzie
do neutralizatora celem oczyszczenia a następnie odprowadzana
do kanalizacji ogólnospławnej HSW-Wodociągi Sp. z o.o.,
* wanna nr 5 o pojemności użytkowej 800 dm3, proces trawienia
ze stężonym roztworem kwasu azotowego i roztworem Bonderite
C-IC 4104,
* wanna nr 6 o pojemności 835 dm3, proces płukania po trawieniu kwaśnym; zawartość płuczki okresowo odprowadzana będzie do neutralizatora celem oczyszczenia a następnie do kanalizacji ogólnospławnej HSW-Wodociągi Sp. z o.o.

Wszystkie wanny procesowe wyposażone będą w automatycznie zamykane pokrywy na czas trwania obróbki chemicznej odlewów aluminiowych. Wanny będą usytuowane nad wannami wychwytowymi, w sposób zabezpieczający środowisko
na wypadek awarii wanny, przecieku.

**I.2.2.2.2** Kontrola jakości odlewów

Linia wyposażona w 2 zbiorniki z penetrantami HM3A i HM604 oraz wannę
do płukania o pojemności 850 dm3 (pojemność użytkowa 500 dm3).

Badane detale będą zanurzane w zbiornikach z penetrantem, a następnie po ocieknięciu myte w wannie z wodą. Wymyte i wysuszone detale poddawane będą kolejnym operacjom: nakładanie wywoływacza i badanie w świetle UV.

**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.

Malowanie i szpachlowanie materiałami zawierającymi lotne związki organiczne prowadzone będzie w przystosowanej do tego celu kabinie lakierniczej wentylowanej odciągiem mechanicznym. Zanieczyszczenia z procesu malowania i szpachlowania modeli w kabinie ściennej wprowadzane będą do powietrza emitorem E27.

**I.3 Charakterystyka podstawowych procesów technologicznych**

**I.3.1 Linia topienie i odlewania aluminium w formach kokilowych wraz ze wstępną obróbką odlewów (budynek B**)

**I.3.1.1** **Proces topienia**

Podstawowe operacje techniczne procesu topienia:

* przygotowanie wsadu
* załadunek wsadu do pieców
* uruchomienie pieców do topienia
* topienie
* przygotowanie stopów
* wylewanie metalu do pieców podgrzewczych.

Wsad do pieca będą stanowić gąski oraz materiał obiegowy (układy wlewowe, nadlewy, odlewy brakowe) nie przekraczający 50 % ogólnej masy. Piec przed załadowaniem powinien być wyczyszczony ze zgarów.

W przypadku ciągłej pracy pieca i topieniu tego samego gatunku stopu, zaleca się pozostawienie w piecu ok. 20÷ 30% stopu, celem przyspieszenia roztapiania metalu.

Po roztopieniu metalu żużel będzie usuwany i pobierana będzie próbka do określenia zawartości poszczególnych pierwiastków wg określonej instrukcji. W przypadku wystąpienia niezgodności skład chemiczny będzie korygowany do wymaganych granic. Po skorygowaniu, temperatura roztopionego metalu podwyższona będzie
do 780 °C, następnie metal wlewany będzie do kadzi, która wcześniej zostanie dokładnie oczyszczona i odpowiednio wygrzana. Kolejno prowadzona będzie rafinacja stopu z wykorzystaniem gazu obojętnego, argonu w temperaturze
740÷ 760 °C przez 5 min, do uzyskania gęstości stopu, wg określonej instrukcji. Kolejną czynnością będzie przeprowadzanie modyfikacji stopu w temp. 740÷ 760 °C za pomocą zaprawy AlSr10 i AlTi5B1. Po modyfikacji żużel będzie ściągany
z powierzchni metalu, a następnie wózkiem podnośnikowym kadź transportowana będzie pod piec podgrzewczy maszyny odlewniczej.

**I.3.1.2 Proces odlewania**

Proces odlewania będzie się odbywał metodą niskociśnieniową i grawitacyjnie
w formach kokilowych. Odlewanie detali prowadzone będzie w odpowiednio przygotowanych formach metalowych dwuczęściowych wykonanych z żeliwa sferoidalnego zwanych kokilami. W odlewaniu pod niskim ciśnieniem, do formy stalowej wlewany będzie ciekły metal w wyniku działania niskiego ciśnienia.
Ze względu na bardzo szybki proces krzepnięcia, odlew wykonany w formach trwałych charakteryzuje się gęstą, drobnoziarnistą strukturą, o dobrych właściwościach mechanicznych.

Metalowa forma zamontowana będzie powyżej szczelnego pieca podgrzewczego zawierającego ciekły metal. Wyłożona materiałem ogniotrwałym rura wznośna doprowadzająca ciekły metal rozciąga się od dolnej części formy metalowej do pieca zawierającego ciekły metal. W momencie doprowadzenia powietrza do pieca będącego pod niskim ciśnieniem (15-100 kPa), ciekły metal będzie się podnosił wewnątrz rury doprowadzającej i wpływał do komory formy metalowej z przepływem o bardzo małej turbulencji. Powietrze z formy będzie odprowadzane przez odpowietrzenie i podział formy. W momencie zakrzepnięcia metalu w formie zostanie odcięty dopływ powietrza do pieca, dzięki czemu ciekły metal znajdujący się
w przewodzie doprowadzającym spłynie z powrotem do pieca. Po określonym czasie chłodzenia odlewu, nastąpi otwarcie formy i wyjęcie odlewu.

Proces odlewania w kokilach z wykorzystaniem specjalistycznych maszyn odlewniczych sterowany będzie automatycznie za pomocą szafy sterowniczej
 z nastawianiem parametrów technicznych: czas zalewania i czas krzepnięcia, czas narastania i maksymalna wartość ciśnienia oraz czasy i ciśnienia ochłodzeń formy zgodnie z technologią. Po zalaniu formy i zakrzepnięciu materiału forma otworzy się i nastąpi wypchnięcie zalewu z górnej części formy, przy pomocy wypychaczy,
na łapacz, którego odlew zdejmowany będzie przy pomocy kleszczy.

**I.3.1.3 Procesy pomocnicze**

* Wygrzewanie kadzi i kokil palnikami gazowymi,
* Wstępna obróbka odlewów w piaskarce ciśnieniowej,
* Czyszczenie i konserwacja kokil odlewniczych.

**I.3.2 Linia topienia i odlewania aluminium w formach piaskowych (C)**

**I.3.2.1. Modelarnia**

Wykonywanie modelu przedmiotu z drewna z wykorzystaniem specjalistycznych maszyn do obróbki drewna takich jak: piły, szlifierki, wyrzynarki i inne. Model uwzględnia skurcz odlewniczy (ok.1,5%) pochylenie ścian pionowych. Modele wykonywane będą jako modele dzielone – składające się z co najmniej dwóch części.

**I.3.2.2 Formiernia i Rdzeniarnia**

W nawie Formierniprowadzona będzie

* produkcja masy formierskiej,
* wykonanie elementów formy odlewniczej z wykorzystaniem danego modelu odlewu oraz rdzeni
* montaż gotowej formy piaskowej wykorzystywanej do odlewu aluminium.

W pomieszczeniu rdzeniarni wykonywane będą rdzenie z wykorzystaniem oprzyrządowania odlewniczego – tzw. rdzennic. Rdzenie służą do wykonywania odlewów zawierających w swoim kształcie wewnętrzne otwory. Pomieszczenie rdzeniarni wentylowane będzie w sposób naturalny – grawitacyjnie otworami w dachu pomieszczenia.

Do produkcji masy formierskiej wykorzystywany będzie piasek świeży, piasek
z obiegu po wybiciu odlewu z formy piaskowej, żywica i utwardzacz oraz główne urządzenie mieszarko - nasypywarka.

**I.3.2.3 Topienie i odlewanie aluminium**

Przebieg procesu topienia i przygotowanie stopu aluminium do odlewania będzie analogiczny jak na linii topienia i odlewania z wykorzystaniem form kokilowych, prowadzonego w hali produkcyjnej budynku B.

Po procesie rafinacji i końcowym etapie przeprowadzenia modyfikacji stopu aluminiowego dokonywane będzie zalewanie roztopionego metalu do wcześniej przygotowanych form piaskowych.

Zalewanie form odbywać się będzie:

- łyżkami stalowymi, wcześniej wygrzanymi na burcie pieca,

- tyglami grafitowymi na odpowiednich nośnikach do zalewania,

- kadzią przy pomocy wózka.

Po zalaniu, formy piaskowe przekazywane będą na kratę wstrząsową do wybicia odlewów a następnie kierowane do dalszej obróbki powierzchni.

**I.3.2.4. Obróbka cieplna odlewów**

Obróbka termiczna wykonywana będzie w wydzielonej nawie hali produkcyjnej C.

Do obróbki wykorzystywane będą piece elektryczne:

* tunelowy LT T6-400 z wanną wodną do hartowania o pojemności 6 m3,
* komorowy Drop Bottom-800 z wanną wodną do hartowania o pojemności
14 m3.

Piece będą służyć do wygrzania odlewów do określonej temperatury a następnie wykonania procesów przesycenia i starzenia.

W komorze przesycania kosze załadowane odlewami aluminiowymi będą przesuwane za pomocą podajnika rolkowego co 60 min. Po przekroczeniu 6 godzin przesuwane będą do basenu z wodą chłodzącą na 40 minut studzenia, a następnie do komory starzenia na 7 godzin. Po wyjściu z pieca kosze będą rozładowywane.

**I.3.3 Instalacja do powierzchniowej obróbki odlewów**

**I.3.3.1. Linia do mechanicznej obróbki skrawaniem**

Na linii prowadzone będą procesy obróbki precyzyjnej skrawaniem detali i odlewów za pomocą maszyn numerycznych CNC.

**I.3.3.2.** **Linia do obróbki chemicznej i kontroli jakości**

Główne procesy obróbki chemicznej i kontroli jakości:

* odtłuszczanie detali z olejów, smarów i chłodziwa w roztworze środka chemicznego Bonderite C-AK 4215 NC-LT,
* trawienie alkaliczne detali aluminiowych w roztworze Bonderite C-AK Al-2; środek będzie stosowany do alkalicznego trawienia detali aluminiowych,
* kontrola jakości detali metodą fluorescencyjną w świetle UV.

**I.3.3.3. Linia do powlekania**

Stanowisko do malowania i konserwacji modeli. Na linii prowadzone będą procesy powlekania produkowanych modeli drewnianych materiałami rozpuszczalnikowymi.

II. Maksymalną dopuszczalna emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

**instalacji**

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

**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** |
|  | E1 | Wentylacja hali topienia i odlewania aluminium w kokilach | Dwutlenek siarki | 0,00338 |
| Dwutlenek azotu | 0,07398 |
| Tlenek węgla | 0,01015 |
| Pył ogółem | 0,0125021 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0093771 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0079771 |
|  | E2 | Wentylacja hali topienia i odlewania aluminium w kokilach | Dwutlenek siarki | 0,00338 |
| Dwutlenek azotu | 0,07398 |
| Tlenek węgla | 0,01015 |
| Pył ogółem | 0,0125021 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0093771 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0079771 |
|  | E3 | Wentylacja hali topienia i odlewania aluminium w kokilach | Dwutlenek siarki | 0,00338 |
| Dwutlenek azotu | 0,07398 |
| Tlenek węgla | 0,01015 |
| Pył ogółem | 0,0125021 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0093771 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0079771 |
|  | E4 | Wentylacja hali topienia i odlewania aluminium w kokilach | Dwutlenek siarki | 0,00338 |
| Dwutlenek azotu | 0,07398 |
| Tlenek węgla | 0,01015 |
| Pył ogółem | 0,0125021 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0093771 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0079771 |
|  | 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 | 0,0030485 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0025965 |
|  | E6 | Piaskarka kabinowa NC | Pył ogółem | 0,0150 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0150 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0128 |
| **Odlewnia aluminium w formach piaskowych - Instalacja IPPC** |
| 1.
 | E7 | Wentylacja hali topienia i odlewania aluminium w formach piaskowych. | Dwutlenek siarki | 0,005018 |
| Dwutlenek azotu | 0,005018 |
| Tlenek węgla | 0,009102 |
| Pył ogółem | 0,012519 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,009399 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,007999 |
| Alkohol furfurylowy | 0,0275 |
| formaldehyd | 0,0001146 |
| fenol | 0,000034 |
| Toulen | 0,00507 |
|  | E8 | Wentylacja hali topienia i odlewania aluminium w formach piaskowych. | Dwutlenek siarki | 0,005018 |
| Dwutlenek azotu | 0,005018 |
| Tlenek węgla | 0,009102 |
| Pył ogółem | 0,012519 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,009399 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,007999 |
| Alkohol furfurylowy | 0,0275 |
| formaldehyd | 0,0001146 |
| fenol | 0,000034 |
| Toulen | 0,00507 |
|  | E9 | Wentylacja hali topienia i odlewania aluminium w formach piaskowych. | Dwutlenek siarki | 0,005018 |
| Dwutlenek azotu | 0,005018 |
| Tlenek węgla | 0,009102 |
| Pył ogółem | 0,012519 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,009399 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,007999 |
| Alkohol furfurylowy | 0,0275 |
| formaldehyd | 0,0001146 |
| fenol | 0,000034 |
| Toulen | 0,00507 |
|  | E10 | Wentylacja hali topienia i odlewania aluminium w formach piaskowych. | Dwutlenek siarki | 0,005018 |
| Dwutlenek azotu | 0,005018 |
| Tlenek węgla | 0,009102 |
| Pył ogółem | 0,012519 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,009399 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,007999 |
| Alkohol furfurylowy | 0,0275 |
| formaldehyd | 0,0001146 |
| fenol | 0,000034 |
| Toulen | 0,00507 |
|  | E11 | Wentylacja hali topienia i odlewania aluminium w formach piaskowych. | Dwutlenek siarki | 0,005018 |
| Dwutlenek azotu | 0,005018 |
| Tlenek węgla | 0,009102 |
| Pył ogółem | 0,012519 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,009399 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,007999 |
| Alkohol furfurylowy | 0,0275 |
| formaldehyd | 0,0001146 |
| fenol | 0,000034 |
| Toulen | 0,00507 |
| 1.
 | E12 | Wentylacja mechaniczna hali Formierni(przygotowanie masy i wykonanie form piaskowych). | Alkohol furfurylowy | 0,0825 |
| formaldehyd | 0,000406 |
| fenol | 0,00010 |
| Toulen | 0,01521 |
| Dwutlenek siarki | 0,00595 |
| Pył ogółem | 0,010 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0075 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0064 |
|  | E13 | Wentylacja mechaniczna hali Formierni(przygotowanie masy i wykonanie form piaskowych). | Alkohol furfurylowy | 0,0825 |
| formaldehyd | 0,000406 |
| fenol | 0,00010 |
| Toulen | 0,01521 |
| Dwutlenek siarki | 0,00595 |
| Pył ogółem | 0,010 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0075 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0064 |
|  | E14 | Wentylacja mechaniczna hali Formierni(przygotowanie masy i wykonanie form piaskowych). | Alkohol furfurylowy | 0,0825 |
| formaldehyd | 0,000406 |
| fenol | 0,00010 |
| Toulen | 0,01521 |
| Dwutlenek siarki | 0,00595 |
| Pył ogółem | 0,010 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0075 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0064 |
|  | E15 | Wentylacja mechaniczna hali Formierni(przygotowanie masy i wykonanie form piaskowych). | Alkohol furfurylowy | 0,0825 |
| formaldehyd | 0,000406 |
| fenol | 0,00010 |
| Toulen | 0,01521 |
| Dwutlenek siarki | 0,00595 |
| Pył ogółem | 0,010 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0075 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0064 |
|  | E16 | Wentylacja mechaniczna hali Formierni(przygotowanie masy i wykonanie form piaskowych). | Alkohol furfurylowy | 0,0825 |
| formaldehyd | 0,000406 |
| fenol | 0,00010 |
| Toulen | 0,01521 |
| Dwutlenek siarki | 0,00595 |
| Pył ogółem | 0,010 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0075 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0064 |
| 1.
 | E17 | Magazynowanie piasku do produkcji form | Pył ogółem | 0,00006 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00006 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000051 |
|  | E18 | Magazynowanie piasku do produkcji form | Pył ogółem | 0,00006 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00006 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000051 |
|  | E19 | Magazynowanie piasku do produkcji form | Pył ogółem | 0,00006 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00006 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000051 |
|  | E20 | Wentylacja mechaniczna kraty wstrząsowej I | Pył ogółem | 0,250 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,1875 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,1594 |
|  | E21 | Piaskarka komorowa - stanowisko piaskowania | Pył ogółem | 0,090 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0678 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0576 |
|  | E22 | Śrutownica pneumatyczna | Pył ogółem | 0,0700 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0525 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0446 |
|  | E23 | Obróbka powierzchni odlewów na stołach ślusarskich | Pył ogółem | 0,0700 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0525 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0446 |
|  | E24 | Spawalnia odlewów | Dwutlenek azotu | 0,000125 |
| Tlenek węgla | 0,000073 |
| Pył ogółem | 0,00024 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00024 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000215 |
|  | E25 | Spawalnia odlewów | Dwutlenek azotu | 0,000125 |
| Tlenek węgla | 0,000073 |
| Pył ogółem | 0,00024 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00024 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000215 |
|  | E35 | Wentylacja mechaniczna kraty wstrząsowej II | Pył ogółem | 0,025 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,1875 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,1594 |
|  | E36 | Magazynowanie piasku do produkcji rdzeni | Pył ogółem | 0,00006 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00006 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000051 |
|  | E37 | Magazynowanie piasku do produkcji rdzeni | Pył ogółem | 0,00006 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00006 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000051 |
|  | E38 | Obróbka mechaniczna drewna do wykonywania modeli do form piaskowych. | Pył ogółem | 0,0440 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0330 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0281 |
|  | E39 | Przygotowanie masy rdzeniowej z piasku, spoiwa i utwardzacza | Alkohol furfurylowy  | 0,06875 |
| Formaldehyd  | 0,00034 |
| fenol | 0,000085 |
| toluen | 0,012715 |
| Dwutlenek siarki | 0,004975 |
| Pył ogółem | 0,0175 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0131 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0111 |
|  | E40 | Produkcja rdzeni na wyznaczonych stanowiskach | Alkohol furfurylowy  | 0,03437 |
| Formaldehyd  | 0,00017 |
| fenol | 0,0000425 |
| toluen | 0,0063575 |
| Dwutlenek siarki | 0,0025875 |
| Pył ogółem | 0,070 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0525 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0446 |
|  | E41 | Suszenie gotowych rdzeni piaskowych | Alkohol furfurylowy  | 0,03437 |
| Formaldehyd  | 0,00017 |
| fenol | 0,0000425 |
| toluen | 0,0063575 |
| Dwutlenek siarki | 0,0025875 |
| Obróbka powierzchniowa |
|  | E27 | Kabina lakiernicza w Modelarni | styren | 0,0032 |
| toluen | 0,01021 |
| Octan etylu | 0,00421 |
| Octan butylu | 0,00421 |
|  | E28 | Wentylacja hali obróbki precyzyjnej maszynami CNC | Pył ogółem | 0,025 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,019 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,016 |
|  | E29 | Wentylacja hali obróbki precyzyjnej maszynami CNC | Pył ogółem | 0,025 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,019 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,016 |
|  | E30 | Wentylacja hali obróbki precyzyjnej maszynami CNC | Pył ogółem | 0,025 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,019 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,016 |
|  | E31 | Wentylacja hali obróbki precyzyjnej maszynami CNC | Pył ogółem | 0,025 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,019 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,016 |
|  | E32 | Wentylacja hali obróbki precyzyjnej maszynami CNC | Pył ogółem | 0,025 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,019 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,016 |
|  | E33 | Wentylacja hali obróbki precyzyjnej maszynami CNC | Pył ogółem | 0,025 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,019 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,016 |
|  | E34 | Wentylacja hali obróbki precyzyjnej maszynami CNC | Pył ogółem | 0,025 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,019 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,016 |

**II.1.2.** Maksymalną dopuszczalną emisję roczną

Tabela 2

| **Nazwa zanieczyszczenia** | **Emisja roczna****Mg** |
| --- | --- |
| **Odlewnia aluminium** | **– instalacja IPPC** |
| pył ogółem | 9,114 |
| pył zawieszony PM 10 | 6,862 |
| pył zawieszony PM 2,5 | 5,840 |
| dwutlenek siarki | 0,703 |
| dwutlenek azotu | 6,257 |
| tlenek węgla | 0,859 |
| alkohol furfurylowy | 5,78 |
| formaldehyd | 0,028 |
| **Instalacje nie wymagające** | **pozwolenia zintegrowanego** |
| pył ogółem | 0,156 |
| pył zawieszony PM 10 | 0,118 |
| pył zawieszony PM 2,5 | 0,100 |
| styren | 0,0133 |
| toulen | 1,1070 |
| octan etylu | 0,0175 |
| octan butylu | 0,0175 |

**II.1. 3**Zgodnie z art. 224 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie określono wielkości emisji acetonu, kwasu octowego, metanolu, izobutanolu węglowodorów alifatycznych oraz węglowodorów aromatycznych, tj. tego rodzaju zanieczyszczenia, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich instalacji wymagających uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów, położonych na terenie zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny.

**II.1.4**Zgodnie z art. 202 ust. 2 Poś dla instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie zastosowano zwolnienia, o którym mowa w art. 224 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

**II.2.Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji IPCC.**

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeqDi LAeq N w odniesieniu do terenów mieszkaniowo-usługowych, zlokalizowanych w odległości ok 1,2 km na północ od Zakładu (Osiedle Metalowców

oraz w odległości ok 1,3 km na wschód (Osiedle Energetyków) normowany
w zależności od pory doby:

* dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 55 dB,
* dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 45 dB.

**II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów**

**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** |
|  | **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** |
| 1. .
 | **11 01 05\*** | Kwasy trawiące | **20** | Proces wytrawiania detali i odlewów z aluminiowych(obróbka powierzchniowa z wykorzystaniemprocesów chemicznych | Odpad w postaci płynnej. Zawiera rozcieńczone kwasy nieorganiczne:- kwas azotowy- kwas octowy,- związki amonuPosiada właściwości „żrące” oznaczone w zał. 3 do ustawyo odpadach symbolem H8. |
|  | **11 01 07\*** | Alkalia trawiące | **20** | Proces wytrawiania detali i odlewów(obróbka powierzchniowa z wykorzystaniemprocesów 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. |
|  | **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 wchodzą: barwnik ksantenowy, destylaty lekkie obrabiane wodorem, etanol, propanol, aceton . |
|  | **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. |
|  | **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. |
|  | **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. |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone. | **6** | 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. |
|  | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | **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 o odpadach odpowiednio symbolami H4, H14 i H5 |
|  | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | **6,0** | Bieżące obsługi linii produkcyjnych, czyszczenie i konserwacji maszyn i urządzeń, likwidacja miejsc zanieczyszczonychrozlewisk 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. |
|  | **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 |
|  | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | **0,5** | Utrzymywanie w sprawności urządzeń (modernizacja, naprawy), zużyte urządzenia (lampy, żarówki) | Zawiera szkło, tworzywo sztuczne, elementy aluminiowe, metale ciężkie. Odpad stały, Posiada właściwości ekotoksyczne -H14. |
|  | **16 05 06\*** | Chemikalia laboratoryjne i analityczne | **0,05** | Analizy chemiczne przy laboratorium FPI | Substancje chemiczne posiadają właściwości „drażniące” „ekotoksyczne” i „szkodliwe” oznaczone symbolami H4, H14 i H5. |

**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** |
|  | **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 sklejki drewnianej | Odpad stanowi rozdrobnione wióra, którego głównym składnikiem są włókna celulozy, hemiceluloza i lignina. |
| 1. .
 | **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. |
|  | **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 użycie. Zawiera głównie piasek oraz śladowe ilości tlenków metali i polimerów żywic |
|  | **10 10 12** | Inne cząstki stale 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. |
|  | **10 10 99** | Inne nie wymienione odpady (zużyte tygle, wymurówki) | **20** | Remont i naprawa pieców topialnych | Ciało stałe W skład odpadu wchodzą związki mineralne z głównym składnikiem dwutlenkiem krzemu oraz glinokrzemianami. |
|  | **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 |
|  | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | **5,0** | 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** |
|  | **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. |
|  | **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). |
|  | **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | **600** | Obróbka powierzchniowa detali i odlewów aluminiowych skrawaniem z wykorzystaniem specjalistycznych maszyn | Odpadu zawiera składniki obrabianego metalu nieżelaznego lub składniki odlewów aluminiowych. |
|  | **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 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 |
|  | **12 01 21** | użyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | **3** | 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. |
|  | **15 01 03** | Opakowania z drewna | **10** | 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 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | **6** | 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 01 03** | Zużyte opony | **0,1** | Proces przeglądów, napraw, serwisowaniaśrodkach transportu wewnątrzzakładowego | Ciało stałe składające się z gumy, sadzy, włókien syntetycznych, dodatków utwardzających, elementów stalowych. |
|  | **16 02 16** | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | **0,2** | Odpad stanowią pojemniki po tonerach usunięte z drukarek.  | Ciało stałe, palne.Skład: zużyte tonery skłądające się z frakcji większych kulek szklanych i bardzo drobnych zabarwionych kulek żywicy termoplastycznej, tworzywa sztuczne, polietytlenowe, polipropylenowe, stal. |
|  | **16 06 04** | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | **0,2** |  Wymiana zużytych baterii w urządzeniach pomiarowych, sterowniczych | Ciało stałe, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Skład: polimery, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, metale żelazne, nieżelazne  |
|  | **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 |
|  | **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. |
|  | **17 04 07** | Mieszaniny metali | **0,5** | Elementy wierteł, frezy, oprawki hydrauliczne | Odpad zawierający stal narzędziową, HSS, węglik spiekany |
|  | **19 09 05** | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | **6** | Usuwanie zużytych żywic z demineralizacji wody | Odpady stałe zawierające żywice styrenowe i polimery akrylowe |

**II.4 Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych**

**II.4.1** Ścieki przemysłowe z procesów mycia i konserwacji kokil oraz hartowania odlewów

Qdop = 69,24 m3/rok

**II.4.2 Stan i skład ścieków**

* pH 6,5-9
* temp. 18-250C,
* BZT5 150 g O2/m3
* ChZT 150 g O2/m3
* zawiesina ogólna 50 g/m3
* azot amonowy 6 mg NNH4/dm3
* fosfor ogólny 5 mg P/dm3
* węglowodory ropopochodne 15 mg/dm3
* cynk 2 mg Zn/dm3
* miedź 0,5 mg Cu/dm3
* nikiel 0,5 mg Ni/dm3
* chrom+6  0,2 mg Cr/dm3
* chrom ogólny 0,5 mg Cr/dm3
* fenole lotne 0,1 mg/dm3
* ołów 0,5 mg Pb/dm3
* fluorki 25 mg F/ dm3

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

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

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

Tabela 5

| **Lp.** | **Emitor** | **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]** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | E1 | 10,9 | 0,4 | 0,0(zadaszony) | 293 | 8 400 |
|  | E2 | 10,9 | 0,4 | 0,0(zadaszony) | 293 | 8 400 |
|  | E3 | 10,9 | 0,4 | 0,0(zadaszony) | 293 | 8 400 |
|  | E4 | 10,9 | 0,4 | 0,0(zadaszony) | 293 | 8 400 |
|  | E5 | 13,1 | 0,5 | 1,14 | 423 | 8400 |
|  | E6 | 3,2 | 0,3 | 0,0(boczny) | 293 | 8400 |
|  | E7 | 15,7 | 0,5 | 0,0(zadaszony) | 293 | 8400 |
|  | E8 | 15,7 | 0,5 | 0,0(zadaszony) | 293 | 8400 |
|  | E9 | 15,7 | 0,5 | 0,0(zadaszony) | 293 | 8400 |
|  | E10 | 15,7 | 0,5 | 0,0(zadaszony) | 293 | 8400 |
|  | E11 | 15,7 | 0,5 | 0,0(zadaszony) | 293 | 8400 |
|  | E12 | 15,7 | 0,5 | 0,0(zadaszony) | 293 | 8400 |
|  | E13 | 15,7 | 0,5 | 0,0(zadaszony) | 293 | 8400 |
|  | E14 | 15,7 | 0,5 | 0,0(zadaszony) | 293 | 8400 |
|  | E15 | 15,7 | 0,5 | 0,0(zadaszony) | 293 | 8400 |
|  | E16 | 15,7 | 0,5 | 0,0(zadaszony) | 293 | 8400 |
|  | E17 | 10,5 | 0,5 | 0,0(zadaszony) | 288 | 48,6 |
|  | E18 | 10,5 | 0,5 | 0,0(zadaszony) | 288 | 48,6 |
|  | E19 | 9,5 | 0,5 | 0,0(zadaszony) | 288 | 48,6 |
|  | E20 | 8,0 | 0,7 | 18 | 293 | 8400 |
|  | E21 | 6,5 | 0,40 | 19,9 | 293 | 8400 |
|  | E22 | 2,7 | 0,35 | 20,2 | 293 | 6240 |
|  | E23 | 5,0 | 0,5 | 9,9 | 293 | 6240 |
|  | E24 | 3,0 | 0,25 | 0,0(boczny) | 293 | 4200 |
|  | E25 | 3,0 | 0,25 | 0,0(boczny) | 293 | 4200 |
|  | E27 | 5,0 | 0,3 | 0,0(boczny) | 293 | 4160 |
|  | E28 | 10,9 | 0,4 | 0,0(zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E29 | 10,9 | 0,4 | 0,0(zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E30 | 10,9 | 0,4 | 0,0(zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E31 | 10,9 | 0,4 | 0,0(zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E32 | 10,9 | 0,4 | 0,0(zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E33 | 10,9 | 0,4 | 0,0(zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E34 | 10,9 | 0,4 | 0,0(zadaszony) | 293 | 6240 |
|  | E35 | 9,0 | 0,7 | 18,04 | 293 | 8400 |
|  | E36 | 9,5 | 0,5 | 0,0(zadaszony) | 288 | 18,2 |
|  | E37 | 9,5 | 0,5 | 0,0(zadaszony) | 288 | 18,2 |
|  | E38 | 5,0 | 0,45 | 0,0(zadaszony) | 288 | 6240 |
|  | E39 | 6,0 | 0,3 | 13,75 | 293 | 8400 |
|  | E40 | 5,5 | 0,5 | 9,9 | 288 | 8400 |
|  | E41 | 6,0 | 0,35 | 11,55 | 293 | 8400 |

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

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

Tabela 6

| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło** | **Rodzaj urządzenia** | **Skuteczność [%]** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | E6 | Piaskarka kabinowa | Filtr workowy pulsacyjny FPK | 99,5 |
| 2. | E17 | Silos na piasek | Filtr tkaninowy pneumatyczny FC2J11 | 99,5 |
| 3. | E18 | Silos na piasek | Filtr tkaninowy pneumatyczny FC2J11 | 99,5 |
| 4. | E19 | Silos na piasek | Filtr tkaninowy pneumatyczny FC2J11 | 99,5 |
| 5. | E20 | Krata wstrząsowa I | Filtr workowy pulsacyjny FPK | 98,5 |
| 6. | E21 | Piaskarka komorowa | Filtr workowy pulsacyjny FPK | 98,5 |
| 7. | E22 | Śrutownica pneumatyczna | Filtr kompaktowy PULSATRON | 98,5 |
| 8. | E23 | Stoły ślusarskie | Filtr workowy pulsacyjny FPK | 98,5 |
| 9. | E35 | Krata wstrząsowa II | Filtr workowy pulsacyjny FPK | 98,5 |
| 10. | E36 | Silos na piasek | Filtr tkaninowy pneumatyczny FC2J11 | 99,5 |
| 11. | E37 | Silos na piasek | Filtr tkaninowy pneumatyczny FC2J11 | 99,5 |
| 12. | E38 | Obróbka mechaniczna drewna w Modelarni | Filtr tkaninowy pulsacyjny | 99,5 |
| 13. | E39 | Przygotowanie masy rdzeniowej | Filtr tkaninowy FNC | 99,5 |
| 14 | E40 | Produkcja rdzeni | Filtr workowy pulsacyjny FPK | 98,5 |

**III.2. Warunki emisji hałasu do środowiska dla instalacji IPPC**

**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 |
| E7-E11 | Wentylacja mechaniczna Odlewni | 16 | 8 |
| E12-E16 | Wentylacja mechaniczna Formierni | 16 | 8 |
| E17-E19 | Wentylacja mechaniczna silosów na piasek | 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 |
| E36 | Wentylacja mechaniczna silosu na piasek | 0,04 | 0,02 |
| E37 | Wentylacja mechaniczna silosu na piasek | 0,04 | 0,02 |
| E38 | Wentylacja proces obróbki drewna | 12 | 6 |
| E39 | Wentylacja procesu przygotowania masy rdzeniowej | 16 | 8 |
| E40 | Wentylacja procesu produkcji rdzeni | 16 | 8 |
| E41 | Wentylacja procesu suszenia rdzeni | 16 | 8 |

**III.3 Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów oraz sposoby dalszego postępowania z nimi**

**III.3.1.** Odpady niebezpieczne

Tabela 8

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce i sposób magazynowania odpadu** | **Sposób dalszego gospodarowania odpadami** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Odlewnia- Instalacja IPPC** |
|  | **12 03 01\*** | Wodne ciecze myjące | Szczelny zamykany zbiornik typ „mauzer”, okratowany siatką metalową, ustawiony na wyznaczonym miejscu utwardzonym i oznakowanym przy budynku 269. | Przekazywane do odzysku R-6, R-12 lub unieszkodliwiania D-9. |
|  | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpad magazynowany będzie w pojemniku na odpady pod zadaszeniem na utwardzonym podłożu w pobliżu budynku 268 | Przekazywane do odzysku R-5, R-13 |
| **Instalacje nie wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego** |
| 1. .
 | **11 01 05\*** | Kwasy trawiące | Szczelny zamykany zbiornik typ „mauzer” , okratowany siatką metalową, ustawiony na wyznaczonym miejscu utwardzonym i oznakowanym przy budynku 269. | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku R-6, R-12 lub unieszkodliwiania D-9 |
|  | **11 01 07\*** | Alkalia trawiące | Szczelny zamykany zbiornik typ „mauzer” , okratowany siatką metalową, ustawiony na wyznaczonym miejscu utwardzonym i oznakowanym przy budynku 269. | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku R-6, R-12 lub unieszkodliwiania D-9 |
|  | **11 01 11\*** | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | Szczelny zamykany zbiornik typ „mauzer” , okratowany siatką metalową, ustawiony na wyznaczonym miejscu utwardzonym i oznakowanym przy budynku 269. | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku R-6, R-12 lub unieszkodliwiania D-9 |
|  | **11 01 13\*** | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Szczelny zamykany zbiornik typ „mauzer”, okratowany siatką metalową, ustawiony na wyznaczonym miejscu utwardzonym i oznakowanym przy budynku 269. | Przekazywane do odzysku R-6, R-12 lub unieszkodliwiania D-9 |
|  | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców | Odpady magazynowane są w szczelnym zbiorniku betonowym pod kontenerem na wióra aluminiowe przy hali 269 oraz w podziemnym zbiorniku przy hali nr 266. | Przekazywane do odzysku R-5, R-13 |
|  | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowco-organicznych | Odpady magazynowane są w beczkach (200 l) na utwardzonym podłożu pod zadaszeniem z tablicą informującą i kodem odpadu w pomieszczeniu magazynowym przy hali nr 266. | Przekazywane do uprawnionym odbiorcom odzysku R-9, R-13 |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone. | Opakowania składowane są w szczelnym pojemniku pod zadaszeniem w pobliżu budynku 268 | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku R-5, R-13 |
|  | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Pojemnik na hali 269 oraz szczelny pojemnik pod zadaszeniem przy budynku 268 | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku R-5, R-13 |
|  | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Metalowe beczki na halach oraz szczelny pojemnik pod zadaszeniem w pobliżu hali 266 | Przekazywane do odzysku R1,R13 lub unieszkodliwienia D10 |
|  | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Odpad nie będzie magazynowany, | Przekazywane do odzysku R5,R13 |
|  | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpad magazynowany będzie w pojemniku pod zadaszeniem na utwardzonym podłożu w pobliżu budynku 268 | Przekazywane do odzysku R5,R13 |
|  | **16 05 06\*** | Chemikalia laboratoryjne i analityczne | Kanister w laboratorium FPI i pod zadaszeniem przy budynku 266. | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku R-6, R-12 lub unieszkodliwiania D-9 |

**III.3.2.** Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 9

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce i sposób magazynowania odpadu** | **Sposób dalszego gospodarowania odpadami** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Odlewnia aluminium – instalacja IPPC** |
|  | **03 01 05** | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | Odpady magazynowane są w plastikowych workach na stanowiskach pracy i w drewnianych skrzynkach na utwardzonym podłożu z tablicą informującą i kodem odpadu w pobliżu hali nr 266 | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku R-1, R-3 |
| 1. .
 | **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze | Odpady magazynowane są w metalowych pojemnikach na stanowiskach pracy oraz w kontenerach na utwardzonym podłożu z tablicą informującą przy hali nr 267. | Przekazywane uprawnionym jednostkom do odzysku R-4, R-13 |
|  | **10 10 08** | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07 | Odpady magazynowane są w metalowych pojemnikach na stanowiskach pracy oraz w betonowym wydzielonym boksie na utwardzonym, szczelnym podłożu przy hali nr 276. | Przekazywane do odzysku R-5, R-13 |
|  | **10 10 12** | Inne cząstki stale niż wymienione w 10 10 11 (pył po piaskowaniu odlewów) | Metalowe pojemniki przy stanowisku pracy oraz w betonowym boksie na utwardzonym, szczelnym podłożu przy hali nr 276. | Przekazywane do odzysku R-5, R-13 |
|  | **10 10 99** | Inne nie wymienione odpady (zużyte tygle, wymurówki) | Odpady magazynowane są na utwardzonym podłożu z tablicą informującą i kodem odpadu obok hali nr 266. | Przekazywane do odzysku R-5, R-13 |
|  | **12 01 05** | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych | Odpady magazynowane są w metalowych pojemnikach na stanowiskach pracy i w big-bagach na utwardzonym podłożu przy hali nr 266. | Przekazywane do odzysku R-5, R-13 |
|  | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania  (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpad magazynowany będzie w pojemniku pod zadaszeniem na utwardzonym podłożu z tablica informującą i kodem odpadu na placu składowym przy hali 266 | Przekazywane do odzysku R-5, R-13 |
| **Instalacje nie wymagające pozwolenia zintegrowanego** |
|  | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpady magazynowane są w metalowych pojemnikach na stanowiskach pracy i w kontenerze lub przyczepce na utwardzonym podłożu przy hali nr 266 z tablicą informującą i kodem odpadu. | Przekazywane do odzysku R-4, R-13 |
|  | **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | Odpady magazynowane są w metalowych pojemnikach na stanowiskach pracy i w kontenerach na utwardzonym podłożu przy hali nr 268. | Przekazywane do odzysku R-4, R-13 |
|  | **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Odpady magazynowane są w metalowych pojemnikach na stanowiskach pracy i w kontenerach na utwardzonym podłożu pod zadaszeniem z tablicą informującą i kodem odpadu przy hali nr 269. | Przekazywane do odzysku R-4, R-13 |
|  | **12 01 04** | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | Odpady magazynowane są w metalowych pojemnikach na stanowiskach pracy i na paletach na utwardzonym podłożu przy hali nr 268. | Przekazywane do odzysku R-4, R-13 |
|  | **12 01 15** | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 | Metalowe pojemniki przy stanowisku pracy. | Przekazywane do odzysku R-5, R-13 |
|  | **12 01 21** | użyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Odpady magazynowane są w pojemnikach na utwardzonym podłożu pod zadaszeniem z tablicą informującą i kodem odpadu na placu składowym przy hali nr 266. | Przekazywane do odzysku R-5, R-13 |
|  | **15 01 03** | Opakowania z drewna | Odpady magazynowane będą na utwardzonym podłożu z tablica informacyjna i kodem odpadu w pobliżu hali nr 266. | Przekazywane do odzysku R-1, R-3 |
|  | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach na utwardzonym podłożu pod zadaszeniem z tablicą informującą i kodem odpadu na placu składowym przy hali nr 266. | Przekazywane do odzysku R-1, R-13 |
|  | **16 01 03** | Zużyte opony | Odpad magazynowany luzem na utwardzonym podłożu w pobliżu hali nr 266 | Przekazywane do odzysku R-3, R-13 |
|  | **16 02 16** | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpad nie będzie magazynowany | Przekazywane do odzysku R-3, |
|  | **16 06 04** | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | Odpad magazynowany będzie w pojemniku na baterie w pomieszczeniu magazynowym na hali 269. | Przekazywane do odzysku R-5, R-13 |
|  | **17 01 01** | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów | Odpad nie będzie magazynowany | Przekazywane do odzysku R-3, R-5 |
|  | **17 04 05** | Żelazo i stal | Odpad magazynowany w kontenerze przy hali nr 266 | Przekazywane do odzysku R-4, R-13 |
|  | **17 04 07** | Mieszaniny metali | Odpad magazynowany w małych pojemnikach w magazynie na hali nr 269 | Przekazywane do odzysku R-4, R-13 |
|  | **19 09 05** | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | Odpad składowany w drewnianych skrzynkach na utwardzonym podłożu przy hali nr 266 | Przekazywane do odzysku R-3, R-13 |

**III.3.3 Warunki gospodarowania odpadami**

**III.3.3.1.** Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach lub na utwardzonym placu zabezpieczonym przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.

**III.3.3.2** Miejsca magazynowania odpadów będą oznaczone kodem i nazwą odpadu.

**III.3.3.3** Odpady niebezpieczne gromadzone będą w pojemnikach wykonanych
z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu (metalowe beczki, pojemniki z tworzywa sztucznego).

**III.3.3.4** Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

**III.3.3.5.** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone.

**III.3.3.6.** Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych, w szczególności pojemności magazynów wymienionych w niniejszej decyzji oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

**III.3.3.7.** Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania będzie zapewniał odbierający odpady lub inny podmiot zewnętrzny, w sposób zgodny
 z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

**III.3.3.8.** Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją opracowaną przez prowadzącego instalację.

**III.3.4 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczaniu ilości ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

**III.3.4.1** Prowadzenie racjonalnej gospodarki surowcem, przestrzeganie reżimu technologicznego w celu minimalizowania odpadów technologicznych w postaci zużytych roztworów procesowych, eliminowania wadliwej produkcji (tzw. braków) stanowiącej odpady.

**III.3.4.2** W procesie technologicznym będą stosowane te substancje chemiczne, które będą stwarzały najmniejsze możliwe zagrożenie dla ludzi i środowiska naturalnego.

**III.3.4.3** Maszyny i urządzenia będące na wyposażeniu linii technologicznej, będą poddawane systematycznym przeglądom i serwisom w celu wyeliminowania awarii oraz odpadów przy tym powstających.

**III.3.4.4** Stosowane do produkcji materiały i surowce będą odpowiedniej jakości, gwarantujące dłuższą żywotność gotowych wyrobów.

**III.3.4.5** Na terenie zakładu zabezpieczona zostanie odpowiednia ilość sorbentów lub środków neutralizujących, na wypadek przedostania się odpadów niebezpiecznych poza pojemnik magazynowy.

**III.3.4.6** Gospodarowania wytwarzanymi odpadami na terenie Zakładu realizowane będzie zgodnie z procedurami wynikającymi z wdrożonego systemu zarządzania środowiskowego ISO 14001/2015.

**III.4 Warunki wprowadzania ścieków do kanalizacji innego podmiotu**

**III.4.1** Ścieki wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością HSW Wodociągi Stalowa Wola.

**III.4.2** Ścieki stanowiące zużyte wody popłuczne wprowadzane będą okresowo
do kanalizacji HSW – Wodociągi Sp. z o.o. z częstotliwością raz na miesiąc.

**III.4.3** Ścieki stanowiące zużyte wody z procesu hartowania wprowadzane będą okresowo do kanalizacji HSW – Wodociągi Sp. z o.o. z częstotliwością raz na kwartał.

**III.4.4** Miejsce wprowadzania ścieków do kanalizacji innego podmiotu stanowi studzienka połączeniowa ozn. P1 oraz P2.

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. 13 983 Mg/rok
* dodatki 280 Mg/rok
* piasek do form i rdzeni 5691 Mg/rok
* piasek/ korund do czyszczenia 1000 Mg/rok
* żywica 256,91 Mg/rok
* utwardzacz 128,46 Mg/rok
* elektrody spawalnicze 1,2 Mg/rok
* drut spawalniczy 0,2 Mg/rok

**IV.1.2** Instalacja do powierzchniowej obróbki odlewów

**IV.1.2.1.** Linia powlekania modeli materiałami zawierającymi rozpuszczalniki

* szpachla 0,100 Mg/rok
* rozcieńczalnik 0,040 Mg/rok
* emalia 0,100 Mg/rok
* rozdzielacz woskowy 0,005 Mg/rok
* żywica poliuretanowa 0,040 Mg/rok

**IV.1.2.2.** Linia obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem procesówchemicznych:

* penetranty 1,18 m3/rok
* kwas azotowy (HNO3) 2,00 m3/rok
* środki czyszczące (m.in. Bonderite 4215 NC, Bonderite C-AK Al.2, Bonderite 4104 ) 1,3 Mg/rok
* aceton 0,12 m3/rok
* wywoływacz suchy 0,002 m3/rok
* wywoływacz mokry 0,09 m3/rok
* środek czyszczący N120 0,05 m3/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 3 575 376 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 5 000 MWh

V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

**V.1.Monitoring procesów technologicznych.**

**V.1.1** Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie
z wdrożonym w zakładzie systemem zarządzania jakością wg ISO 9001:2015. Opis prowadzonego monitoringu będzie się znajdował w poszczególnych instrukcjach procesowych.

**V.1.2** Prowadzenia kontroli i odczytu parametrów technicznych poszczególnych węzłów instalacji zgodnie z instrukcjami procesowymi a także instrukcjami stanowiskowymi przez pracowników obsługujących linie technologiczne.

**V.1.3** Podstawowe parametry objęte monitoringiem na linii topienia i odlewania aluminium: dobór wsadu surowca w tym złomu obiegowego, czas topienia
i temperatura stopionego metalu w piecu, czas i temperatury metalu podczas rafinacji. Odlew stopu metalu w kokilach sterowany będzie automatycznie za pomocą szafy sterowniczej z kontrolą: czas zalewania i czas krzepnięcia, czas narastania
i maksymalna wartość ciśnienia oraz czasy i ciśnienia chłodzeń formy zgodnie
z instrukcją. Dla odlewania w formach piaskowych kontrolowana będzie temperatura stopu po rafinacji przed zalaniem do formy piaskowej.

**V.1.4** Na linii produkcji masy formierskiej i wykonywania form piaskowych prowadzony będzie monitoring stanu technicznego mieszarko-nasypywarki przed jej uruchomieniem, stopień napełnienia zbiorników piasku, żywicy i utwardzacza.
Na pulpicie sterowniczym mieszarko-nasypywarki kontrolowane będą parametry
w zakresie:

* doboru proporcji składników,
* temperatury regranulatu,
* czasu procesu,
* pomiaru wytrzymałości masy na zginanie Rg,
* czasu zasypu i podawania masy poprzez lej spustowy, do skrzyń formierskich.

**V.1.5** W procesie obróbki chemicznej odlewów monitorowane będą: temperatura procesu, stężenia składników chemicznych, pH roztworu procesowego, czas przebiegu procesu.

**V.1.6.** W procesie malowania i szpachlowania modeli odlewniczych monitorowane będą: dobór środków malarskich (lakierów farb, szpachli, jakość materiałów malarskich i zgodność ich z kartami charakterystyk, czas przebiegu procesu lakierowania i suszenia.

**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: E12-E16 oraz E20.

**V.2.2** Stanowiska do pomiaru emisji na emitorach: E7, E9, E11 zostaną zamontowane w terminie do 31 grudnia 2019r.

**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**  |
| --- | --- | --- |
| E12,E14,E15 |  co najmniej raz w roku  | Pył ogółem, alkohol furfurylowy, toluen, |
| E7,E9,E11 | co najmniej raz w roku | Pył ogółem, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla, alkohol furfurylowy, toluen |

**V.2.6.**Monitoring emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza emitorami, które nie będą wyposażone w króćce pomiarowe prowadzony będzie na bieżąco metodą obliczeniową, w oparciu o rejestrowane dane zużycia surowców, materiałów, paliwa, wydajności wentylatorów i czasu pracy instalacji.

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

**V.3.1** Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowo–usługowej, będą prowadzone metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach P1, P2,:

**P1** - N 50o 33’40”; E 22o 2’52.91”;

**P2** - N 50o 33’4.22”; E 22o 4’30.29”;

**V.3.2.** Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej

zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 7.

**V.4. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.**

**V.4.1.** Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb instalacji z sieci zewnętrznej będzie odbywał się za pomocą wodomierza zainstalowanego w studzience pomiarowej W -1 ( przyłącze wody dla budynku A, B, D), oraz W-2 ( przyłącze wody dla budynku C).

**V.4.2.** Odczyt zużycia wody będzie odbywał się co najmniej co miesiąc i będzie odnotowywany w rejestrze.

**V.4.3.** Ilość ścieków przemysłowych określana będzie poprzez adnotacje w rejestrze ilości każdorazowego zrzutu ścieków do studzienki P-1 i P-2.

**V.4.4.** Pomiary jakości ścieków przemysłowych należy wykonywać dla wskaźników określonych w pkt. II.4.2 z częstotliwością co najmniej raz w roku. Próbki do badań pobierane będą bezpośrednio przed przepompowaniem ścieków do studzienki
P-1 i P-2.

**V.5. Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód podziemnych substancjami powodującymi ryzyko znajdującymi się na terenie instalacji**

**V.5.1.** Monitoring gleby i ziemi

**V.5.1.1** Badania będą wykonywane w 10 sekcjach powierzchniowych wyznaczonych zgodnie z obowiązującymi przepisami (pomiar na głębokości 0-25 cm p.p.t.) oraz
w 5 otworach do głębokości 25-100 cm p.p.t., o poniższych współrzędnych, lub ich najbliższym sąsiedztwie:

P1GL: N: 50°32' 56.40", E: 22°03'10.16"

P2GL: N: 50°33' 01.06", E: 22°03'09.01"

P3GL: N: 50°32' 58.54", E: 22°03' 14.85"

P4GL: N: 50°33' 00.83", E: 22°03' 20.13"

P5GL: N: 50°32' 58.50", E: 22°03' 23.59"

**V.5.1.2** Monitoring prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej raz na
10 lat (licząc od dnia sporządzenia raportu początkowego - listopad 2018) w zakresie:

* metale: arsen, bar, chrom, cyna, cynk, kadm, kobalt, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć,
* cyjanki wolne, cyjanki - związki kompleksowe,
* suma węglowodorów C12-C35 (frakcja oleju),
* węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toulen, ksylen, styren,
* węglowodory chlorowane: trichloroeten, tetrachloroeten.

**V.5.2** Monitoring wód gruntowych

**V.5.2.1** Pomiary zanieczyszczenia wód gruntowych wykonywane będą w dwóch otworach zlokalizowanych na terenie zakładu w następującym zakresie: 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.

**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 2020r.

**V.6 Ewidencja i monitoring odpadów**

Prowadzący instalację będzie rejestrował i przechowywał dane dotyczące rodzaju
i ilości wytwarzanych odpadów, rodzaju i ilości przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania
i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VI. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

**VI.1** Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

**VI.2** Wszystkie procesy produkcyjne odbywać się będą w halach produkcyjnych ze szczelną posadzką.

**VI.3** Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych
i ziemi, poprzez codzienne oględziny miejsc magazynowania odpadów i innych substancji niebezpiecznych, kontrolę dostaw odpadów, przegląd sprawności urządzeń. W sytuacji mogącej stwarzać ryzyko zanieczyszczenia środowiska
(np. wyciek, rozszczelnienie) należy podjąć działania eliminujące nieprawidłowości.

VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

**VII.1.** W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny (przepływomierze, termometry itp.), gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację
z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji. Uszkodzone urządzenia zostaną naprawione lub wymienione na nowe.

**VII.2.** O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

**VIII. 1 Zapobieganie sytuacjom awaryjnym**

**VIII.1.1** Na bieżąco wykonywane będą regularne kontrole stanu technicznego stosowanego sprzętu i urządzeń, w tym urządzeń przeciwpożarowych – gaśnic, hydrantów, itp., kontrole przebiegu procesów technologicznych, kontrole instalacji dostarczających energię elektryczną, cieplną, wodę, gaz ziemny oraz instalację kanalizacji ściekowej.

**VIII.1.2** Urządzenia mechaniczne i elektryczne eksploatowane będą zgodnie
z dokumentacją techniczno-ruchową (DTR) i instrukcją obsługi a przeglądy techniczne i konserwacje będą prowadzone w okresach wskazanych w tej dokumentacji.

**VIII.1.3** Instalacja wyposażona będzie w odpowiednią liczbę sorbentów na wypadek awarii lub incydentu na instalacji.

**VIII.1.4** Pracownicy zatrudnieni przy obsłudze maszyn i urządzeń będą posiadać odpowiednie kwalifikacje i szkolenia.

**VIII.2 Ograniczanie skutków sytuacji awaryjnych**

**VIII. 2.1** O wystąpieniu awarii urządzeń, zakłóceniach procesów technologicznych oraz maszyn i urządzeń, pracownik obsługujący linie niezwłocznie poinformuje bezpośredniego przełożonego.

**VIII.2.2** Podjęte zostaną natychmiastowe działania mające na celu odizolowanie miejsca awarii i ograniczenie dostępu osób postronnych oraz podjęte zostaną działania naprawcze.

**VIII.3. Informowanie o awarii**

**VIII.3.1** O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy niezwłocznie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

IX. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

**IX.1** W celu zapewnienia odpowiedniego poziomu bezpieczeństwa pożarowego średnia gęstość obciążenia ogniowego procesu technologicznego wraz z miejscami czasowego nie przekroczy łącznie 500 MJ/m2 dla każdej strefy pożarowej.

**IX.2** Pracownicy zatrudnieni w zakładzie powinni być szkoleni w zakresie zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, przepisów przeciwpożarowych oraz ochrony środowiska ze szczególnym uwzględnieniem gospodarki komunalnej.

**IX.3** Na terenie zakładu wyznaczonych zostanie minimum dwóch pracowników odpowiedzialnych za kontrolę odpowiedniego magazynowania odpadów do wyznaczonych pojemności i ich ilości.

**IX.4** Teren zakładu będzie ogrodzony.

**IX.5** Na terenie zakładu obowiązuje zakaz używania otwartego ognia i palenia tytoniu.

**IX.6**. W odległości nie mniejszej niż 12 metrów od miejsc czasowego magazynowania odpadów nie będą prowadzone prace pożarowo niebezpieczne.

**IX.7** Urządzenia przeciwpożarowe oraz podręczny sprzęt gaśniczy będzie utrzymywany w pełnej sprawności technicznej i funkcjonalnej.

**IX.8** Droga pożarowa będzie utrzymywana w ciągłej przejezdności o każdej porze roku.

**IX.9** Zapewnienie ciągłej sprawności zakładowej sieci hydrantów zewnętrznych znajdujących się na terenie Zakładu oraz możliwości poboru z nich wody o każdej porze roku.

1. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

**X.1** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane.

**X.2** Urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

**X.3** Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów, wyrobów i odpadów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

**X.4** Drogi i place będą utrzymywane w czystości i porządku.

**X.5** Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w punkcie II decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

**X.6** Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

**X.7.** Przestrzeganie wdrożonego systemu zarządzania środowiskiem zgodnie
z normą ISO 14001:2015 oraz systemu jakości produkcji BS-EN ISO 9001:2015
i EN 9100: 2016.

XI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

**XI.1.** Ograniczanie zużycia energii przy użyciu wszelkich możliwych uzasadnionych technologicznie oraz ekonomicznie działań.

**XI.2** Stosowanie układów odzysku ciepła z pieców topialnych oraz z maszyn odlewniczych, w celu ogrzania hal i zmniejszenia zużycia gazu ziemnego.

**XI.3** Prowadzone będą bieżące i planowe kontrole pracy instalacji w celu podnoszenia ich sprawności.

**XI.4** Prowadzona będzie kontrola zużycia nośników energii i systematycznie będzie podnoszona świadomość pracowników w zakresie poszanowania energii.

XII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

**XII.1** W sytuacji podjęcia decyzji o likwidacji instalacji, zostanie ona zlikwidowana zgodnie z wymogami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. W tym celu zostanie opracowany projekt rozbiórki instalacji.

**XII.2.** Projekt rozbiórki instalacji określi kolejność prac likwidacyjnych, środki zabezpieczające oraz sposób uporządkowania terenu po zakończeniu prac rozbiórkowych i sposób jego dalszego użytkowania. Sposób zagospodarowania powstałych odpadów zgodny będzie z zasadami określonymi w ustawie o odpadach.

XIII. Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

Do dnia 31 marca danego roku dla instalacji IPPC objętej niniejszym pozwoleniem należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego
i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska roczne zestawienia, za rok poprzedni w zakresie:

* rodzajów i wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza,
* rodzajów i ilości wytworzonych odpadów,
* ilości ścieków przemysłowych wprowadzonych do kanalizacji innego podmiotu,
* rodzajów i wielkości zużycia podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji,
* zużycia paliw, wody i energii,
* wielkości osiągniętej produkcji.

XIV. Ustalam dodatkowe wymagania

**XIV.1.** Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach V.2.5, V.4.4, V.5.1 oraz V.5.2 należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od dnia zakończenia pomiarów.

**XIV.2.** Zobowiązuję prowadzącego instalacjędo wystąpienia z wnioskiem o zmianę niniejszej decyzji w zakresie określenia lokalizacji miejsc (współrzędnych) do poboru wód gruntowych, w terminie nie później niż 30 dni od daty wykonania pomiarów
o których mowa w pkt. V.5.2.2

XV. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

B. Stwierdzam wygaśnięcie niżej wymienionych pozwoleń z dniem gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna:

1. Decyzja Starosty Stalowowolskiego z dnia 9 listopada 2012r.
znak: ABS.62224.6.2012.V udzielająca firmie IWAMET Sp. z o.o.,
ul. Grabskiego 28, 37-450 Stalowa Wola pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.
2. Decyzja Starosty Stalowowolskiego z dnia 12 kwietnia 2016r. znak: ABS.6220.4.2016.MK udzielająca firmie IWAMET Sp. z o.o., ul. Grabskiego 28, 37-450 Stalowa Wola pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

## Uzasadnienie

Pismem z dnia 30 listopada 2018r. (data wpływu: 30 listopada 2018r.), uzupełnionym w 27 marca 2019r. (data wpływu 28 marca 2019r.), 29 maja 2019r (data wpływu 31 maja 2019r.) oraz 25 lipca 2019r. (data wpływu: 29 lipca 2019r.),
IWAMET Sp. z o.o., ul. Grabskiego 28, 37 - 450 Stalowa Wola,
NIP 8652362199, REGON 932902830 wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji pn.:” Instalacja do topienia i odlewania aluminium o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu na dobę”

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r., poz. 71) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Dla przedsięwzięć tych, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania wnioskowanej decyzji jest Marszałek Województwa Podkarpackiego. Na podstawie 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 (Dz. U. z 2014r., poz. 1169) instalacja ta zakwalifikowana została do instalacji do topienia i odlewania aluminium o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu na dobę, której funkcjonowanie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Dodatkowo na terenie zakładu eksploatowane będą instalacje do powierzchniowej obróbki odlewów, które nie wymagają pozwolenia zintegrowanego tj.: linia do mechanicznej obróbki skrawaniem wraz z linią do obróbki chemicznej w wannach o łącznej pojemności procesowej
2,4 m3 (§ 3 ust. 1 pkt. 13 rozporządzenia w sprawie o którym mowa powyżej) oraz linia do powlekania z zastosowaniem LZO (§ 3 ust. 1 pkt. 14). Korzystając
z uprawnień wynikających z art. 203 ust.3 ustawy Prawo ochrony środowiska IWAMET Sp. z o.o. wystąpiła o objęcie tych instalacji pozwoleniem zintegrowanym, ustalając dla nich warunki wprowadzania do środowiska substancji na zasadach określonych jak dla pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Wobec powyższego niniejszym pozwoleniem zintegrowanym objęto instalację do odlewania i wytapiania aluminium oraz instalację do powierzchniowej obróbki odlewów.

Po przeprowadzeniu analizy spełnienia wymagań formalno - prawnych wniosku, pismem z dnia 1 kwietnia 2019r. r., znak: OS-I.7222.68.1.2018.EK zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania w sprawie wydania decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do topienia
i odlewania aluminium o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu na dobę.

 W myśl art. 218 ustawy prawo ochrony środowiska, w prowadzonym postępowaniu organ zapewnił, możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach
i w trybie określonych w ustawie 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. Wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 227/2019 Ogłoszeniem z dnia 11 czerwca 2019r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania, przedmiocie decyzji i organie właściwym do jej wydania, możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz o prawie i sposobie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (od dnia 24 czerwca 2019r. do dnia 23 lipca 2019.) na tablicy ogłoszeń przed główną bramą wjazdową na teren zakładu gdzie zlokalizowana jest instalacji IPPC, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Stalowej Woli, na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie, na tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie, w siedzibie przy Cieplińskiego 4 oraz w siedzibie przy ul. Lubelskiej 4. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska drogą elektroniczną przy piśmie z dnia 1 kwietnia 2019r., znak: OS-I.7222.68.1.2018.EK wraz
z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po analizie merytorycznej przedłożonej dokumentacji oraz wszystkich uzupełnień uznano, że wniosek Spółki spełnia wymogi art.184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska. W dniu 13 maja 2019r. przeprowadzono oględziny instalacji.

Firma specjalizować się będzie w produkcji odlewów aluminiowych wykonywanych w technologii odlewania niskociśnieniowego, grawitacyjnego
w kokilach i w formach piaskowych. Wyroby przeznaczone będą głównie do sektorów: Lotniczego, Wojskowego, Samochodowego, Kolejowego, Energetycznego, Medycznego. Do wytopu aluminium wykorzystywane będą specjalistyczne piece topialne, gazowe i elektryczne oraz maszyny odlewnicze.

Spółka będzie świadczyć usługi w zakresie obróbki precyzyjnej odlewów ze stopów aluminium, obróbki skomplikowanych elementów cienkościennych (lotnictwo, przemysł obronny), obróbki stopów trudnoskrawalnych (tytan, inconel, stal nierdzewna). Precyzyjna obróbka mechaniczna odlewów wykonywana będzie za pomocą zaawansowanych technologii metodą obróbki skrawaniem oraz obróbką elektroerozyjną. Zakład wyposażony będzie w wysokowydajne centra obróbcze, trzy oraz pięcio-osiowe zapewniające dokładność wykonania produktów według wymagań Klientów. Prowadzone na terenie Zakładu procesy technologiczne powodować będą emisję zanieczyszczeń do powietrza, emisję hałasu do środowiska, powstawanie odpadów (niebezpiecznych i inne niż niebezpieczne), zużycie wody (dostarczanej z sieci zewnętrznej), powstawanie ścieków technologicznych oraz ich okresowy zrzut do sieci kanalizacji zewnętrznej.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Emisja zanieczyszczeń gazowo – pyłowych do powietrza związana będzie przede wszystkim z procesami topienia aluminium, przygotowania masy formierskiej, przygotowania masy rdzeniowej, magazynowania piasku do form i rdzeni procesów technologicznych oraz obróbki powierzchniowej odlewów. Zanieczyszczenia wprowadzane będą do środowiska poprzez 41 sztuk emitorów oznaczonych od E1 do E41. Zgodnie z art. 224 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie określono wielkości emisji acetonu, kwasu octowego, metanolu, izobutanolu węglowodorów alifatycznych oraz węglowodorów aromatycznych, tj. tego rodzaju zanieczyszczenia, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich instalacji wymagających pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów, położonych na terenie zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny. Dla emitora E26 o parametrach H=7,8 m, d=0,35 m (emisja na warunkach jak dla pozwolenia na wprowadzania gazów i pyłów do powietrza) odstąpiono od ustalania warunków wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz ustalania emisji z uwagi, iż wielkość wszystkich emitowanych zanieczyszczeń tym emitorem nie powoduje przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu oraz 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny.

W instalacji prowadzone będą procesy z zużyciem materiałów zawierających w swym składzie lotne związki organiczne (LZO), w tym procesy do których stosuje się standardy emisyjne zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska
z dnia 1 marca 2018r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów tj. powlekanie z użyciem materiałów zawierających LZO oraz czyszczenie powierzchni przy użyciu rozpuszczalników. Maksymalna ilość zużywanych LZO
w procesie powlekania metali wynosi ok 130 kg/rok, a w procesie czyszczenia powierzchni ok 120 kg/rok tj. poniżej wartości określonych w ww. rozporządzeniu
co było podstawa do odstąpienia zastosowania standardów emisyjnych dla obu procesów.

Ponadto na terenie Zakładu eksploatowane będą źródła energetycznego spalania paliw, które nie wymagają pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków , w których wprowadzanie gazów pyłów do powietrza z instalacji nie wymagają pozwolenia (Dz.U. z 2010r.
Nr 130 poz. 881), jak również nie wymagają zgłoszenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U z 2010r.Nr 130 poz. 880 ze zm.) tj. 2 kotły gazowe oraz 4 nagrzewnice o mocy poniżej 1 MW łącznie.

We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych 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 oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

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 na emitorach. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach: E7, E9, od E11 do E16 oraz E20. Dla pozostałych emitorów, na wniosek strony odstąpiono od wskazania w pozwoleniu stanowisk pomiarowych w związku z brakiem technicznych możliwości usytuowania
ich zgodnie z wymogami obowiązującej normy. Przebudowa emitorów, umożliwiająca zainstalowanie stanowisk pomiarowych zgodnie z obowiązująca normą PN-Z-04030-7/94, spowodowałaby niewspółmiernie wysokie koszty w stosunku do osiąganych korzyści dla środowiska.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 oraz 188 ustawy Prawo ochrony środowiska
w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. Wyszczególniono wszystkie rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania na instalacji
z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego. Ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem
ich magazynowania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Większość wytwarzanych odpadów będzie magazynowana poza terenem instalacji objętej niniejszą decyzją. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność
w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą
z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów. Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących
do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie
z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Eksploatacja instalacji nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód,
w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi. Zaopatrzenie instalacji
w wodę do celów przemysłowych odbywać się będzie z lokalnej sieci wodociągowej.
Na dostawę wody Spółka posiada stosowną umowę zawartą z HSW Wodociągi
w Stalowej Woli. Na instalacji będą powstawać ścieki przemysłowe w procesie mycia i konserwacji form odlewniczych (kokil) oraz w procesie obróbki cieplnej z wanien hartowniczych. Ścieki poprzez studzienkę przyłączeniową wprowadzane będą do kanalizacji innego podmiotu zgodnie ze stosowną umową cywilną prawną. Na takie odprowadzanie ścieków Zakład winien posiadać stosowne pozwolenie wodnoprawne. Celem kontroli parametrów zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek pomiarów ich jakości.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem,
w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby.
W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Dla instalacji najbliższymi terenami objętymi ochroną przed hałasem są tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego zlokalizowane w odległości około 1,2 km na północ – Osiedle Metalowców oraz w odległości ok 1,3 km na zachód Osiedle Energetyków.

W związku z eksploatacją instalacji stosowane są substancje, które zgodnie
z definicją zawartą w art. 3 pkt. 37a ustawy Prawo ochrony środowiska,
są substancjami powodującymi ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu. Wobec powyższego Spółka do wniosku o udzielenie pozwolenia przedłożyła raport początkowy, w którym dokonano oceny stanu zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego. Na podstawie przeprowadzonych wyników pomiarów jakości gleby, ziemi i wód gruntowych ustalono, iż w żadnej z prób nie odnotowano przekroczenia dopuszczalnych wartości substancji powodującymi ryzyko określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi. Do oceny jakości wód gruntowych Wnioskodawca posłużył się
wynikami z monitoringu z sąsiadujących zakładów, uznając, iż wody gruntowe kwalifikują się do V klasy czystości wód co świadczy o ich złym stanie chemicznym. W celu kontroli instalacji zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 4 ustawy Poś, w decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań stanu jakości gleby, ziemi oraz wód. Częstotliwość badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji
w wodach gruntowych ustalono w oparciu o wniosek z uwzględnieniem art. 217 a tj.: badanie gleby i ziemi co najmniej raz na 10 lat, badanie wód co najmniej raz na 5 lat, przy czym pierwsze badania wód wykonane zostaną do końca 2020r.

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających
od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono
dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

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 2019 r., poz. 1396. zm.), pismem z dnia 3 czerwca 2019r. r., znak: OS-I.7222.68.1.2018.EK 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 1 lipca 2019r. znak: PZ.5560.8.2.2018 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej
w Stalowej Woli stwierdził spełnienie przez Firmę IWAMET Sp. z o.o. wymagań określonych w przepisach przeciwpożarowych a także zgodność obiektów
z warunkami zawartymi w „Operacie przeciwpożarowym dla instalacji do topienia
i odlewania aluminium o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu na dobę z marca 2019r.” Spółka zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu
o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej
(Dz.U z 2016r. poz. 138) nie została zakwalifikowana do zakładów o zwiększonym
i dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Wobec powyższego w niniejszej decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii, nałożono na prowadzącego obowiązek informowania o wystąpieniu awarii oraz warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Analizę pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono
w odniesieniu do dokumentów BREF:

* Przewodnik w zakresie najlepszych dostępnych technik w zakresie najlepszych dostępnych technik (NDT) – wytyczne dla branży odlewniczej, wrzesień 2005,
* Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji z magazynowania (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), lipiec 2006r.
* Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003r.
* Dokument Referencyjny BAT w sprawie gospodarki i skutków przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska, lipiec 2006 r.
* Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency. Dokument Referencyjny BREF w zakresie efektywności energetycznej, luty 2009.

|  |  |
| --- | --- |
| **Minimalne wymagania charakteryzujące NDT dla ograniczania lub wyeliminowania emisji do środowiska** | **Zastosowanie rozwiązania w IWAMET Sp. z o.o.**  |
| **Magazynowanie i przeładunek surowców:**Magazynowanie poszczególnych dostarczanych materiałów w sposób selektywny, zapobiegający zanieczyszczeniom i zagrożeniom podczas magazynowania. | Materiały i surowce są magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich miejscach poszczególnych obiektów produkcyjnych, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi gospodarki magazynowej |
| Organizowanie miejsc magazynowania materiałów w sposób nie powodujący zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych  | Obiekty i urządzenia do magazynowania surowców, paliw, materiałów i surowców posiadają zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem środowiska. Materiały chemiczne zabezpieczone w odpowiednich opakowaniach metalowych lub z tworzyw sztucznych przetrzymywane są w przystosowanym do tego celu magazynie chemicznym.  |
| Magazynowanie zużytych materiałów w sposób pozwalający na ich ponowne wykorzystanie, recykling lub odbiór. , | Odpady będą magazynowane w sposób selektywny na terenie zakładu, w specjalnie do tego celu przeznaczonych miejscach, zapewniających łatwość dojazdu. Czas magazynowania odpadów będzie zgodny z przepisami i powiązany z minimalną ilością wymaganą przy zapewnieniu ekonomiki transportu. |
| Wykorzystanie opakowań wielokrotnego użycia lub opakowań wielkogabarytowych do transportu i magazynowania materiałów | Gospodarka materiałowa wykorzystuje opakowania zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi wykorzystania opakowań |
| Stosowanie czystych paliw (tj. gaz ziemny lub paliwa o małej zawartości siarki) w piecach do obróbki cieplnej - | W instalacji eksploatowane będą szczelne piece opalane gazem ziemnym, wyposażone w palinki niskoemisyjne o wysokiej sprawności cieplnej.  |
| **Polityka firmy**Sformułowana strategia firmy w zakresie ochrony środowiska przez najwyższe kierownictwo i jego realizacja | IWAMET Sp. z o.o. posiada wdrożony system zarządzania środowiskiem zgodnie z normą ISO 14001:2015 oraz system jakości produkcji BS-EN ISO 9001:2015 i EN 9100:2016. Dokumenty systemu formułują strategię firmy w zakresie ochrony środowiska. |
| Struktura organizacyjna uwzględniająca odpowiedzialność za ochronę środowiska na wszystkich szczeblach. | Działania w zakresie ochrony środowiska koordynuje starszy specjalista ds. bhp, ppoż. i ochrony środowiska. Zasady odpowiedzialności są jasno określone. |
| Instrukcje i procedury zawierające zagadnienia ochrony środowiska. | Istniejące instrukcje technologiczne zawierają zasady ochrony środowiska |
| Obliczanie kosztów, surowców, mediów oraz kosztów z tytułu gospodarczego korzystania ze środowiska. | Bieżące rozliczenia dokonywane są przez służby finansowe, obliczenia kosztów gospodarczego korzystania ze środowiska prowadzi specjalista ds. bhp, ppoż. i ochrony środowiska. |
| **Projektowanie procesu**Identyfikacja zagrożeń dla środowiska przez surowce, produkty. | Zakład posiada karty charakterystyki substancji zidentyfikowanych jako niebezpieczne. |
| Bieżąca kontrola dostaw materiałów do produkcji w zakresie ich jakości i bezpieczeństwa dla środowiska | Zakład posiada wdrożony system monitorowania dostaw surowców, materiałów i paliw |
| **Prowadzenie procesu**Kontrola stabilności, wydajności i bezawaryjna praca. | Stały nadzór przeszkolonych pracowników nad przebiegiem poszczególnych operacji techniczno-technologicznych. Wykorzystanie aparatury kontrolno- pomiarowej. Prowadzenie procesu topienia i odlewania zgodnie z instrukcjami stanowiskowymi. Kontrola jakości produktów. |
| System szkoleń z uwzględnieniem zasad ochrony środowiska. | Okresowe szkolenia zgodnie z harmonogramem - wg wdrożonego systemu ISO 14001:2015 |
| Stosowanie czystych materiałów wsadowych oraz pieców elektrycznych lub gazowych celem uzyskania niskiego poziomu emisji podczas topienia. | Do przetopu używany będzie czysty materiał wsadowy w postaci gotowego stopu aluminium (gąski) o ustalonym składzie chemicznym. Podczas przetopu nie będą stosowane topniki ani substancje uszlachetniające.  |
| Stosowanie przy rafinacji instalacji odgazowującej | Rafinacja ciekłego metalu prowadzona będzie w kadziach transportowych za pośrednictwem urządzeń z ruchomym wirnikiem. W czasie rafinacji następowało będzie usuwanie pęcherzyków wodoru, powietrza oraz gazów obojętnych. Wydzielające się gazy odprowadzane będą do przestrzeni hali. |
| Stosowanie do odgazowania i rafinacji ciekłego metalu, mieszanki argonu lub azotu. | W zakładzie do odgazowania i rafinacji stosowane będą gazy obojętne (Ar i N2) bez dodatku chloru. |
| Ze względu bezpieczeństwa i ekologie powinno się ograniczać w procesach modyfikacji stosowanie związków fluoru i chloru | Jako modyfikatory stosuje się argon lub azot do rafinacji oraz zaprawę tytan-bor w celu poprawienia warunków krzepnięcia stopu. Nie stosuje się modyfikatorów zawierających fluor lub chlor. |
| Stosowanie urządzeń odpylających podczas czyszczenia wsadu poprzez śrutowanie | Dostarczanie do zakładu materiału wsadowego w postaci gąsek, zawracanie do produkcji wlewek i nadlewów lub wybrakowanych odlewów nie wymaga czyszczenia. |
| Obudowanie linii do zalewania i chłodzenia oraz zapewnienie usuwania gazów odlotowych z linii seryjnego zalewania | Podczas procesu odlewania zachodzi oddziaływanie termiczne między formą a metalem. W przypadku zalewania do form kokilowych , które są formami trwałymi wykonanymi z metalu nie zachodzi reakcja metal – metal lecz metal – pasta antyadhezyjna stąd emisje będą znikome. W przypadku zalewania do form piaskowych następuje na wskutek wysokiej temperatury resztkowe odparowanie składników żywicy i utwardzacza wykorzystywanych do produkcji masy formierskiej. Odprowadzanie gazów odbywać się będzie z wykorzystaniem wentylacji ogólnej hal. Chłodzenie form odbywać się będzie naturalnie – powietrzem, powodującym ogrzewanie hali w sezonie zimowym. |
| Obudowanie instalacji do wybijania i obróbka gazów odlotowych przy zastosowaniu cyklonów , w połączeniu z odpylaniem mokrym lub suchym | Kokile wykorzystywane w procesie nie wymagają wybijania odlewów. Formy są rozkładalne, stąd emisja będzie znikoma, a gazy odprowadzane będą wentylacją ogólną. Wybijanie odlewów z form piaskowych odbywać się będzie na instalacji obudowanej z kratą wstrząsowa i systemem odciągowych oczyszczanych na filtrach tkaninowych pulsacyjnych |
| Poprawę uzysku metalu poprzez: - efektywną technologię, - poprawne prowadzenie procesu topienia i zalewania zapewniające minimalizację strat procesu, Poprawne prowadzenie procesu formowania i wykonania rdzenia zapewniające minimalną ilość złomowanych odlewów spowodowaną wadami formy i rdzeni | Formy, do których odlewany będzie metal posiadają prawidłowo zaprojektowane nadlewy, układy wlewowe, wlewy, zbiorniki wlewowe a skrzynka formierska posiada odpowiedni stosunek odlew/metal zalewany do formy. Stosowany będzie elektroniczny system monitorowania i sterowania przebiegu procesu . Pracownicy znają przebieg procesu, są odpowiednio przeszkoleni. Formy odlewowe będą odpowiednio przygotowywane, a w razie potrzeby wykonywane będą ich korekty dzięki czemu ilość braków ograniczana będzie do minimum. |
| W procesie oczyszczania i obróbki końcowej odlewów: Wychwytywanie gazów odlotowych z procesu i stosowanie odpowiedniego ich oczyszczania | Zanieczyszczenia odprowadzane będą poprzez system odciągów miejscowych, z poszczególnych procesów obróbczych, z których zanieczyszczone powietrze przechodzi przez urządzenia filtrujące (pulsacyjne filtry kieszeniowe) o skuteczności 98,5 – 99,5% |
| Stosowanie czystych paliw do opalania pieców do obróbki cieplnej | Stosowane będą do obróbki cieplnej piece elektryczne, sterowane i kontrolowane automatycznie |
| Wychwytywanie i usuwanie oparów znad kąpieli hartujących przy użyciu okapów lub kopuł | W instalacjach proces chłodzenia prowadzony będzie w zbiornikach z wodą, stąd nie wymagane jest stosowanie okapów i instalacji wyciągowych. |
| Stosowanie czystych paliw (o niskiej zawartości siarki) w palnikach i gazowych piecach topialnych. | Zakład opala wszystkie urządzenia gazem ziemnym wysokometanowym GZ 50 o niskiej zawartości siarki |
| Stosowanie środków, w zakresie efektywności energetycznej, w szczególności dla palników grzewczych: - skuteczny system zarządzania energia poprzez ustanowienie polityki energetycznej, - kontrola zużycia nośników energii, podnoszenie świadomości pracowników w zakresie poszanowania energii, - palniki drugiej generacji o niskiej emisji tlenków azotu w porównaniu do ilości tlenków azotu w palnikach konwencjonalnych (możliwe jest ograniczenie ilości tlenków azotu o około 65%), - optymalizację systemów grzewczych, - regularne sprawdzanie i utrzymanie sprawności technicznej instalacji, - regularne czyszczenie powierzchni grzewczych i urządzeń doprowadzających ciepło, - wyłączanie urządzeń/oświetlenia kiedy nie są wykorzystywane, - dobra izolacja cieplna, w tym zamontowanie szczelnych bram, pokryw, kotar, - stosowanie energooszczędnego oświetlenia (świetlówki), | W IWAMET Sp. z o.o. działania w zakresie efektywnej gospodarki energetycznej obejmują: - stosowanie palników przystosowanych do spalania gazu ziemnego wysokometanowym, - wykorzystywanie palników niskoemisyjnych , - odzyskiwanie ciepła z pieców topialnych i odlewania aluminium w sposób naturalny poprzez przenikanie do hali i jej ogrzewanie, - stosowanie układ regulacji palników w odpowiedniej proporcji gaz/powietrze, - regulacja temperatury podgrzewu od wymogów przebiegu procesu topienia aluminium, - prowadzenie procesów produkcyjnych w zamkniętych halach produkcyjnych. |
| Ogólne zasady BAT w gospodarce wodno - ściekowej obejmują: - ustalony i udokumentowany przebieg kanalizacji,z lokalizacją studzienek i pompowni, - ustalenie zasad inspekcji i kontroli systemu rozprowadzania wody oraz odprowadzania ścieków, - stosowanie zamkniętych obiegów wodnych, z podczyszczaniem w razie potrzeby i jej wykorzystaniem w innych procesach. | Na terenie IWAMET Sp. z o.o.: przebieg urządzeń kanalizacyjnych na terenie zakładu jest udokumentowany, woda pobierana jest z sieci na podstawie umowy z dostawcą - kontrola ilości pobieranej wody poprzez zainstalowany wodomierz. Pobór woda na potrzeby technologiczne dokonywany jest zgodnie z stosowana procedurą. Ścieki przemysłowe stanowiące wody popłuczne przed wprowadzeniem do kanalizacji są podczyszczane i neutralizowane. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych ustalana jest na podstawie częstotliwości napełniania wanien płuczących. |
| Stosowanie do budowy instalacji wodnych materiałów niekorodujących. | Instalacje wodne wykonano z polipropylenu i stali kwasoodpornej. |
| Zapobieganie powstawania ścieków z miejsc magazynowania zanieczyszczonych odpadów (złomu) poprzez zadaszenie i utwardzenie podłoża. | Do magazynowania odpadów w tym złomu zastosowano szczelne kontenery zlokalizowane na szczelnym podłożu zadaszonym |
| Ochrona środowiska gruntowo wodnego: Zabezpieczenie wanien i zbiorników z chemikaliami przed skutkami wycieków. | Zbiorniki – wanny w procesie obróbki chemicznej ustawione są w pomieszczeniu z szczelnym betonowym podłożem zabezpieczonym wanną wychwytową. |
| Utwardzenie powierzchni produkcyjnej i magazynowej. | Wszystkie pomieszczenia, place postojowe i manewrowe oraz miejsca przeładunku surowców mają powierzchnię utwardzoną w sposób szczelny. |
| Wartości referencyjne BAT w zakresie ilości i składu ścieków w instalacji: - w przypadku odprowadzania ścieków do kanalizacji - parametry zgodne są z umową zawartą z odbiorcą ścieków. | Parametry ścieków odprowadzanych do kanalizacji zgodnie z systematycznie wykonywanymi badaniami spełniającymi warunki umowy odbiorcy ścieków. |
| Ogólne zasady w ramach BAT, w zakresie gospodarowania odpadami obejmują: -zapobieganie i ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów, -prowadzenie segregacji odpadów, tam gdzie to możliwe, -ewidencja sposobu postępowania z odpadami, -zapewnienie właściwych warunków magazynowania odpadów, zwłaszcza odpadów niebezpiecznych, -uwzględnienie w procedurach postępowania szczególnych właściwości odpadów, -maksymalizacja odzysku i recyklingu odpadów | Działania IWAMET Sp. z o.o. w zakresie gospodarki odpadowej: -identyfikacja źródeł i pochodzenia odpadów z określeniem ich właściwości (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne), -selektywne magazynowanie poszczególnych rodzajów odpadów tak aby był możliwy ich odzysk lub unieszkodliwienie, -wydzielenie miejsc magazynowania odpadów, -zdecydowaną większość odpadów stanowią odpady poprodukcyjne z procesów odlewania do form piaskowych oraz procesów obróbki mechanicznej powierzchni, które kierowane są do dalszego zagospodarowania poza terenem Zakładu. |
| Minimalne zalecenia w zakresie monitoringu odpadów: - prowadzenie ewidencji odpadów i nadzoru nad miejscami ich magazynowania. | Monitoring postępowania z odpadami obejmuje: -ewidencję odpadów zgodnie z wymogami prawa krajowego (karty ewidencji i przekazania odpadów), -instrukcję wewnętrzną określającą postępowanie z odpadami. |
| Zasady BAT dotyczące ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem obejmują: - ograniczanie emisji pyłów i gazów na wszystkich etapach procesu. W procesach spalania paliw: -wybór odpowiedniego paliwa, -wybór pomiędzy oszczędzaniem energii a emisją tlenków azotu: ograniczenia zużycia energii oraz ograniczania ilości SO2, CO2 i CO wobec potencjalnie większej emisji tlenków azotu z powodu podgrzewania powietrza spalania, - wykorzystanie powszechnie stosowanych ograniczeń emisji, w przypadku ryzyka przekroczenia standardów jakości środowiska. W procesach technologicznych: - obróbki chemicznej powierzchni detali w wannach z zastosowaniem ekstrakcji (odciąganie) powietrza, pokryw wanien i technik obróbki - stosowanie urządzeń filtrujących w procesach oczyszczania odlewów w formach piaskowych | Podstawowe działania prowadzone w IWAMET Sp. z o.o. w zakresie ograniczania emisji do powietrza to: zastosowanie opalania pieców gazem ziemnym wysokometanowym, oraz zastępowanie ciepła pozyskiwanego z procesów spalania energią elektryczną, podstawowa technika ograniczania emisji gazowych, przede wszystkim NOx obejmuje automatyczną kontrolę stosunku gaz/powietrze w piecach, kanały spalin odprowadzają spaliny do własnego lub wspólnych emitorów. Wanny procesowe obróbki chemicznej ze szczelnymi pokrywami (linia obróbki chemicznej odlewów przed badaniami jakości powierzchni metodą penetracyjną w świetle uV. Wanny procesowe obróbki chemicznej z ekstrakcją (odciąganie) powietrza. Wszystkie urządzenia oczyszczające odlewy wyposażone są w pulsacyjne filtry tkaninowe o wysokiej skuteczności redukcji pyłu w z gazów odlotowych. Wyniki obliczeń jakości powietrza wskazują na dotrzymywanie dopuszczalnych poziomów zanieczyszczeń w najbliższym otoczeniu Zakładu. |
| Stosowanie pokryw na tyglach. | Wszystkie piece topialne tyglowe, komorowe i elektryczne wyposażone są pokrywy. |
| Stosowanie zautomatyzowanych pieców z kontrolą spalania i rekuperacją. | Urządzenia grzewcze posiadają aparaturę kontrolno – pomiarową do sterowania i kontroli procesu produkcyjnego. |
| Planowanie i przeprowadzanie okresowych przeglądów, remontów i konserwacji. | Zakład posiada wdrożony system przeglądów, remontów ii kontroli i konserwacji urządzeń i linii technologicznych. |
| **Ograniczenie hałasu** Rozwijanie i wdrażanie strategii ograniczania hałasu, przy pomocy metod ogólnych i specyficznych dla danego źródła,Ogólne wytyczne w zakresie postępowania z hałasem obejmują: - identyfikację źródeł hałasu i ich charakterystyki, - pomiary wielkości emisji, - ograniczenia emisji hałasu do środowiska w przypadku stwierdzenia ryzyka przekroczeń poprzez: - lokalizację urządzeń hałasotwórczych wewnątrz pomieszczeń, - stosowanie wyciszeń i obudów dźwiękochłonnych, - wdrożenie planów przeglądów i remontów, wymiany urządzeń. - spełnienie norm akustycznych wokół zakładu. | Działania w zakresie ochrony przed hałasem obejmują: - urządzenia produkcyjne i służące ochronie środowiska podlegają przeglądom i remontom zgodnie z procedurą wewnętrzną, - procesy produkcyjne powodujące hałas prowadzone są wewnątrz budynków technologicznych. - większość urządzeń stanowiących źródła hałasu umieszczonych będzie wewnątrz pomieszczeń. - stosowane będą również obudowy ograniczające emisję hałasu. Obliczenia propagacji hałasu w środowisku wykazały dotrzymywanie wymogów przepisów w odniesieniu do norm akustycznych |
| Minimalne zalecenia w zakresie monitoringu hałasu: - monitoring emisji hałasu w środowisku poza zakładem co 2 lata. | Monitoring hałasu prowadzony będzie zgodnie z wymogami prawa krajowego co 2 lata, metoda pomiarową. |
| Zalecenia BAT w zakresie zarządzania: - eksploatacja instalacji obejmuje wdrożenie sformalizowanego systemu zarządzania. Szczególnie zaleca się wdrożenie i przestrzeganie procedur certyfikowanego systemu zarządzania środowiskowego w oparciu o przyjęte UE standardy ISO 14001 lub EMAS. | IWAMET Sp. z o.o. posiada wdrożony i certyfikowany system zarządzania środowiskiem w oparciu o normę ISO 14001: 2015 oraz system zarzadzania jakością produkcji serii: BS-EN ISO 9001:2015 i EN 9100:2016. Wszystkie procedury postępowania i zasady kontroli procesów oraz wykonywania analiz i pomiarów jakości wraz z zakresami odpowiedzialności określono w „Księdze jakości". |
| Zgodnie z ustawą - Prawo ochrony środowiska zakład zobowiązany jest: „podjąć środki zapobiegające poważnym awariom przemysłowym lub zmniejszających do minimum powodowane przez nie zagrożenia dla środowiska" (Art. 207 ust. 1 ) także w sytuacjach, gdy zakład nie jest zaliczany do instalacji mogących powodować „poważną awarię" (art. 208 ust. 2 pkt 2f). Zaleca się stosowanie, powszechnie przyjętych w przemyśle, standardowych procedur zapobiegania i postępowania w sytuacjach awaryjnych, w tym min.: identyfikacje zagrożeń (rejestr substancji w zakładzie), system kontroli surowców i materiałów na terenie zakładu, identyfikacja potencjalnych sytuacji awaryjnych, urządzenia chroniące przed fizycznym uszkodzeniem instalacji, urządzenia chroniące przed rozprzestrzenianiem się zanieczyszczeń, techniki i procedury przy napełnianiu i eksploatacji zbiorników (wanien), urządzenia rezerwowe, zakresy odpowiedzialności w sytuacjach awaryjnych. | Prowadzone działania w zakresie postępowania w sytuacjach awaryjnych: - na podstawie warunków określonych prawem IWAMET Sp. z o.o. nie jest zakładem, na terenie którego może wstąpić „poważna awaria przemysłowa". Zasięg oddziaływania i zagrożenia dla zdrowia, ludzi i środowiska w przypadku zaistnienia awarii w odlewni uznaje się za miejscowe i niewielkie. Głównym zagrożeniem jest ryzyko zaistnienia pożaru. IWAMET Sp. z o.o. posiada instrukcje postępowania na wypadek pożaru, w której określono charakterystyki obiektów szczególnie niebezpiecznych oraz określono sposoby postępowania w przypadku: zaistnienia pożaru, braku dostawy czynników energetycznych. Istnieje także instrukcja w zakresie gospodarowania materiałami niebezpiecznymi. |
| **Poziomy emisji związane ze stosowaniem NDT**Dla procesu topienia aluminium dla pieców szybowych i pieców tyglowych: opalanych gazem zalecane poziomy emisji NDT określono dla:* pyłów: 1 –20 mg/Nm3 lub 0,1 – 1 kg/Mg metalu,
* chlorowodoru: 3 mg/Nm3,
* dwutlenku siarki: 30-50 mg/Nm3,
* tlenków azotu: 120 mg/Nm3,
* tlenku węgla: 150 mg/Nm3.
 | Stosowane są piece topialne szybowe (STRIKO) i tyglowe, gdzie stężenie pyłów i substancji są poniżej poziomów emisji NDT i wynoszą:- pyłów: 5,0 mg/Nm3- chlorowodoru: 0 mg/Nm3, (czyste aluminium w gąskach),- dwutlenku siarki: 6,70 mg/Nm3,- tlenków azotu: 27,6 mg/Nm3, - tlenku węgla: 20,1 mg/Nm3. |
| Zalecane poziomy emisji NDT dla procesu wykonywania rdzeni:- pył: 5 – 20 mg/Nm3,- aminy: 5 mg/Nm3. | Stężenia substancji na linii produkcji form wynoszą:- pył: 10,0 mg/Nm3,- aminy: 0 mg/Nm3  ( nie występują) |
| Zalecane poziomy emisji NDT w procesie regeneracji mas formierskich:- pył: 5 – 20 mg/Nm3,- dwutlenek siarki: 120 mg/Nm3,- tlenki azotu: 150 mg/Nm3. | Stężenia substancji mieszczą się w zalecanych wielkościach granicznych.- pył: 4,0 mg/Nm3,- dwutlenek siarki: 2,4 mg/Nm3,- tlenki azotu: 0 mg/Nm3 (nie występują). |

 Uwzględniając powyższe w decyzji wykazano, że instalacja której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których
mowa w art. 204 ust. 1, w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska wynikające z przepisów prawa. Z przeprowadzonej analizy wynika,
że IWAMET Sp. z o.o. poprzez stosowanie odpowiednich rozwiązań technicznych
i organizacyjnych oraz realizowanie monitoringu spełni wymogi zawarte w w/w dokumencie referencyjnym BAT. Instalacja spełniać będzie wymogi prawne
 w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji hałasu do środowiska oraz
w zakresie gospodarowania odpadami.

 Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

**P o u c z e n i e**

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

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 staję się ostateczna i prawomocna.

Opłata skarbowa w wys. 2 011,00 zł

uiszczona w dniu 29.11.2018r.

na rachunek bankowy

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

* + - 1. IWAMET Sp. z o.o.
			2. a/a