



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.68.1.2018.EK

Rzeszów 2019-09-30

DECYZJA

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”

orzekam

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

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, spuszczenia i przetwarzania roztopionego metalu wentylowana będzie mechanicznie czterema wentylatorami dachowymi o wydajności 2 500 m³/h każdy, stanowiące emitery 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 płuczącą 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 odciąganiem wentylacyjnym kierowane będą do pulsacyjnego filtra tkaninowego a następnie po oczyszczeniu do powietrza emitorem E 38.

I.2.1.1.4 Formiarnia i rdzeniarnia

W nawie formiarni 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 formiarni w sposób wymuszony będą odprowadzane emitarami E12-E16.

Obok nawy formiarni 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 emitarami E20 i E35.

Piasek magazynowany będzie w trzech cylindrycznych zbiornikach 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 zadane 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 odciągami mechanicznymi. 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
- wylanie 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 załadunkiem 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 roztopiania 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.

1.3.1.2 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 wznosząca 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.

1.3.1.3 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 Formiarnia i Rdzeniarnia

W nawie Formiarni prowadzona 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 wybicciu 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 wygrzаныmi na burcie pieca,
- tyglami grafitowymi na odpowiednich nośnikach do zalewania,
- kadzią przy pomocy wózka.

Po zalaniu, formy piaskowe przekazywane będą na kratę wstrząsową do wybiccia 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:

- odtłuszczenie 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 AI-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 dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania 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				
1.	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
2.	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
3.	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
			Dwutlenek siarki	0,00338
4.	E4	Wentylacja hali topienia i odlewania aluminium w kokilach	Dwutlenek azotu	0,07398
			Tlenek węgla	0,01015
			Pył ogółem	0,0125021
			Pył zawieszony PM10	0,0093771
			Pył zawieszony PM2,5	0,0079771
			Dwutlenek siarki	0,00535
			Dwutlenek azotu	0,11711
5.	E5	Topienie aluminium w piecu gazowym _STRIKO	Tlenek węgla	0,01606
			Pył ogółem	0,0040535
			Pył zawieszony PM10	0,0030485
			Pył zawieszony PM2,5	0,0025965
			Pył ogółem	0,0150
			Pył zawieszony PM10	0,0150
			Pył zawieszony PM2,5	0,0128
Odlewnia aluminium w formach piaskowych - Instalacja IPPC				
7.	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
8.	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
9.	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
10.	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
			Toulén	0,00507
11.	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
			Toulén	0,00507
12.	E12	Wentylacja mechaniczna hali Formierni (przygotowanie masy i wykonanie form piaskowych).	Alkohol furfurylowy	0,0825
			formaldehyd	0,000406
			fenol	0,00010
			Toulén	0,01521
			Dwutlenek siarki	0,00595
			Pył ogółem	0,010
			Pył zawieszony PM10	0,0075
			Pył zawieszony PM2,5	0,0064
13.	E13	Wentylacja mechaniczna hali Formierni (przygotowanie masy i wykonanie form piaskowych).	Alkohol furfurylowy	0,0825
			formaldehyd	0,000406
			fenol	0,00010
			Toulén	0,01521
			Dwutlenek siarki	0,00595
			Pył ogółem	0,010
			Pył zawieszony PM10	0,0075
			Pył zawieszony PM2,5	0,0064
14.	E14	Wentylacja mechaniczna hali Formierni (przygotowanie masy i wykonanie form piaskowych).	Alkohol furfurylowy	0,0825
			formaldehyd	0,000406
			fenol	0,00010
			Toulén	0,01521
			Dwutlenek siarki	0,00595
			Pył ogółem	0,010
			Pył zawieszony PM10	0,0075
			Pył zawieszony PM2,5	0,0064
15.	E15	Wentylacja mechaniczna hali Formierni (przygotowanie masy i wykonanie form piaskowych).	Alkohol furfurylowy	0,0825
			formaldehyd	0,000406
			fenol	0,00010
			Toulén	0,01521
			Dwutlenek siarki	0,00595
			Pył ogółem	0,010
			Pył zawieszony PM10	0,0075
			Pył zawieszony PM2,5	0,0064
16.	E16	Wentylacja mechaniczna hali Formierni (przygotowanie masy i wykonanie form piaskowych).	Alkohol furfurylowy	0,0825
			formaldehyd	0,000406
			fenol	0,00010
			Toulén	0,01521
			Dwutlenek siarki	0,00595
			Pył ogółem	0,010
			Pył zawieszony PM10	0,0075
			Pył zawieszony PM2,5	0,0064

17.	E17	Magazynowanie piasku do produkcji form	Pył ogółem	0,00006
			Pył zawieszony PM10	0,00006
			Pył zawieszony PM2,5	0,000051
18.	E18	Magazynowanie piasku do produkcji form	Pył ogółem	0,00006
			Pył zawieszony PM10	0,00006
			Pył zawieszony PM2,5	0,000051
19.	E19	Magazynowanie piasku do produkcji form	Pył ogółem	0,00006
			Pył zawieszony PM10	0,00006
			Pył zawieszony PM2,5	0,000051
20.	E20	Wentylacja mechaniczna kraty wstrząsowej I	Pył ogółem	0,250
			Pył zawieszony PM10	0,1875
			Pył zawieszony PM2,5	0,1594
21.	E21	Piaskarka komorowa - stanowisko piaskowania	Pył ogółem	0,090
			Pył zawieszony PM10	0,0678
			Pył zawieszony PM2,5	0,0576
22.	E22	Śrutownica pneumatyczna	Pył ogółem	0,0700
			Pył zawieszony PM10	0,0525
			Pył zawieszony PM2,5	0,0446
23.	E23	Obróbka powierzchni odlewów na stołach ślusarskich	Pył ogółem	0,0700
			Pył zawieszony PM10	0,0525
			Pył zawieszony PM2,5	0,0446
24.	E24	Spawalnica odlewów	Dwutlenek azotu	0,000125
			Tlenek węgla	0,000073
			Pył ogółem	0,00024
			Pył zawieszony PM10	0,00024
			Pył zawieszony PM2,5	0,000215
25.	E25	Spawalnica odlewów	Dwutlenek azotu	0,000125
			Tlenek węgla	0,000073
			Pył ogółem	0,00024
			Pył zawieszony PM10	0,00024
			Pył zawieszony PM2,5	0,000215
26.	E35	Wentylacja mechaniczna kraty wstrząsowej II	Pył ogółem	0,025
			Pył zawieszony PM10	0,1875
			Pył zawieszony PM2,5	0,1594
27.	E36	Magazynowanie piasku do produkcji rdzeni	Pył ogółem	0,00006
			Pył zawieszony PM10	0,00006
			Pył zawieszony PM2,5	0,000051
28.	E37	Magazynowanie piasku do produkcji rdzeni	Pył ogółem	0,00006
			Pył zawieszony PM10	0,00006
			Pył zawieszony PM2,5	0,000051
29.	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
30.	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
31.	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

32.	E41	Suszenie gotowych rdzeni piaskowych	Pył zawieszony PM10	0,0525
			Pył zawieszony PM2,5	0,0446
			Alkohol furfurylowy	0,03437
			Formaldehyd	0,00017
			fenol	0,0000425
			toluen	0,0063575
			Dwutlenek siarki	0,0025875
Obróbka powierzchniowa				
33.	E27	Kabina lakiernicza w Modelarni	styren	0,0032
			toluen	0,01021
			Octan etylu	0,00421
			Octan butylu	0,00421
34.	E28	Wentylacja hali obróbki precyzyjnej maszynami CNC	Pył ogółem	0,025
			Pył zawieszony PM10	0,019
			Pył zawieszony PM2,5	0,016
35.	E29	Wentylacja hali obróbki precyzyjnej maszynami CNC	Pył ogółem	0,025
			Pył zawieszony PM10	0,019
			Pył zawieszony PM2,5	0,016
36.	E30	Wentylacja hali obróbki precyzyjnej maszynami CNC	Pył ogółem	0,025
			Pył zawieszony PM10	0,019
			Pył zawieszony PM2,5	0,016
37.	E31	Wentylacja hali obróbki precyzyjnej maszynami CNC	Pył ogółem	0,025
			Pył zawieszony PM10	0,019
			Pył zawieszony PM2,5	0,016
38.	E32	Wentylacja hali obróbki precyzyjnej maszynami CNC	Pył ogółem	0,025
			Pył zawieszony PM10	0,019
			Pył zawieszony PM2,5	0,016
39.	E33	Wentylacja hali obróbki precyzyjnej maszynami CNC	Pył ogółem	0,025
			Pył zawieszony PM10	0,019
			Pył zawieszony PM2,5	0,016
40.	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
toluen	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 IPPC.

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					
1.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	6,20	Myjka ultradźwiękowa form odlewniczych – wymiana zużytych cieczy	Roztwór gorącego ługu (FIMM M5) i wodorotlenku potasu posiadający właściwości „drażniące” i „ekotoksyczne” oznaczone w zał. 3 do ustawy o odpadach symbolami H4 i H14.
Instalacje nie wymagające pozwolenia zintegrowanego					
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	20	Proces wytrawiania detali i odlewów z aluminium (obróbka powierzchniowa z wykorzystaniem procesów chemicznych	Odpad w postaci płynnej. Zawiera rozcieńczone kwasy nieorganiczne: - kwas azotowy - kwas octowy, - związki amonu Posiada właściwości „żrące” oznaczone w zał. 3 do ustawy o odpadach symbolem H8.

3.	11 01 07*	Alkalie trawiące	20	Proces wytrawiania detali i odlewów (obróbka powierzchniowa z wykorzystaniem procesów chemicznych)	Zawiera rozcieńczone substancje chemiczne i inne składniki z procesu wytrawiania alkalicznego: - wodorotlenek sodu, - fosforany (fosforan trójsodowy). Posiada właściwości „żrące” oznaczone w zał. 3 do ustawy o odpadach symbolem H8.
4.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	250	Proces badań penetracyjnych jakości odlewów	Ciecz będąca mieszaniną wody (ok. 95% wody) i koncentratu substancji penetrującej, w skład której wchodzi: barwnik ksantenowy, destylaty lekkie obrabiane wodorem, etanol, propanol, aceton.
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	30	Proces odtłuszczania alkalicznego (obróbka powierzchniowa z wykorzystaniem procesów chemicznych)	Roztwór preparatu alkalicznego Turco 4215 NC-LT zawierający w swoim składzie azotany (stosowany azotan sodu) i czteroboran sodu.
6.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	30	Eksploatacja maszyn obróbki mechanicznej detali i odlewów skrawaniem	Zawierają substancje ropopochodne oraz oleje mineralne w ilości ok. 55 %, glikol heksylenowy w ilości ok. 6 %, fenoksyzopropanol ok. 3 %, dodatki w postaci inhibitorów a także pyły i opiłki z obrabianych odlewów. W postaci płynnej, posiadają właściwości „drażniące” oznaczone w zał. 3 do ustawy o odpadach symbolem H4.
7.	13 01 10	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowco-organicznych	3,5	Eksploatacja maszyn obróbki mechanicznej detali i odlewów skrawaniem	Zawierają w swoim składzie mieszaninę ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach (powyżej C-35), dodatki uszlachetniające oraz zanieczyszczenia w postaci produktów starzenia i rozkładu niektórych związków. Odpady stanowią ciecz, posiadają

					właściwości „drażniące” i „ekotoksyczne” oznaczone w zał. 3 do ustawy o odpadach odpowiednio symbolami H4 i H14.
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	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.
9.	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” i „ekotoksyczne” i „szkodliwe” oznaczone w zał. 3 do ustawy o odpadach odpowiednio symbolami H4, H14 i H5
10.	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 zanieczyszczonych rozlewisk emulsji i olejów	Ciała stałe w postaci w postaci materiału filtracyjnego zanieczyszczone smarami, farbami, rozpuszczalnikami, chemikaliami, posiadają właściwości „łatwopalne”, „drażniące” i „ekotoksyczne” i „szkodliwe” oznaczone w zał. 3 do ustawy o odpadach odpowiednio symbolami H 3-B, H4, H14 i H5.
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5	Przeglądy i naprawy urządzeń wyposażonych w układy hydrauliczne	Ciała stałe w postaci materiału filtracyjnego wykonane z włókien celulozowych oraz żywic fenolowych, zanieczyszczone składnikami olei, takimi

					jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy, krzemionka, związki metali ciężkich. Posiada właściwości ekotoksyczne - H14
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	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.
13.	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
Odewnia aluminium – instalacja IPPC					
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	50	Produkcja i regeneracja modeli z drewna i sklejk drewnianej	Odpad stanowi rozdrobnione wióra, którego głównym składnikiem są włókna celulozy, hemiceluloza i lignina.
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	500	Topienie i odlewanie aluminium – proces rafinacji	Ciało stałe zawierające w swoim składzie przede wszystkim aluminium i jego związki, ponadto krzem, miedź, magnez, mangan, tytan, cyrkon, wanad i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych.
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	6 000	Wybijanie odlewów z rdzeni i form odlewniczych wykonanych z masy formierskiej.	Odpad stanowi rozkruszona masa formierska powstała z wybijania odlewów nie nadającą się do ponownego użycia. Zawiera głównie piasek oraz śladowe ilości tlenków metali i polimerów żywic
4.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 (pył po piaskowaniu odlewów)	10	Piaskowanie odlewów po wybiciu z form	Odpad stanowi pył piasku zawierający krzemionkę oraz pył z masy formierskiej po czyszczeniu odlewów, zatrzymany na filtrze pulsacyjnym.

5.	10 10 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte tygle, wymurówki)	20	Remont i naprawa pieców topialnych	Ciało stałe W skład odpadu wchodzi związek mineralny z głównym składnikiem dwutlenkiem krzemu oraz glinokrzemianami.
6.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	20	Obróbka powierzchniowa tworzyw sztucznych wykorzystaniem specjalistycznych maszyn	Odpady zawierają składniki materiałów tworzyw sztucznych poddawanych obróbce. Stanowią głównie polimery tworzyw z PP, PE i PCV
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	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 (poliester)
Instalacje nie wymagające pozwolenia zintegrowanego					
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	150	Obróbka powierzchniowa żelaza skrawaniem z wykorzystaniem specjalistycznych maszyn	Stanowią opiłki i wióra żelaza występują najczęściej w postaci wstęgowej i śrubowej. Skład chemiczny uzależniony od gatunku stali, zawiera głównie pierwiastki żelaza, inne pierwiastki metali uszlachetniające jego wartości użytkowe.
9.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	15	Obróbka powierzchniowa żelaza skrawaniem z wykorzystaniem specjalistycznych maszyn	Skład chemiczny odpadu zależy od obrabianego gatunku stali, zawiera głównie pierwiastek żelaza, tlenki metali, inne pierwiastki metali poprawiające wartości użytkowe stali (np. Cr, Mn, Ni, C).
10.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	600	Obróbka powierzchniowa detali i odlewów aluminiowych skrawaniem z wykorzystaniem specjalistycznych maszyn	Odpadu zawiera składniki obrabianego metalu nieżelaznego lub składniki odlewów aluminiowych.
11.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	40	Obróbka powierzchniowa detali i odlewów aluminiowych skrawaniem z wykorzystaniem specjalistycznych maszyn	Odpad stanowi drobne cząstki i pyły metali nieżelaznych powstające w procesie obróbki odlewów. Zawiera składniki obrabianego metalu nieżelaznego lub składniki odlewów aluminiowych.

12.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	20	Czyszczenia maszyn wykonujących obróbkę powierzchni metali skrawaniem, cięciem, szlifowaniem.	Odpad zawiera pierwiastki metali poddawanych obróbce oraz starty materiał szlifierski - korund
13.	12 01 21	użyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	3	Czyszczenie odlewów na stanowiskach szlifierskich z wykorzystaniem szlifierek kątowych	Stanowią głównie spłowane tarcze szlifierskie (wraz z obsadą metalową) a także inne materiały (ściernice, papier ścierny), odpady zawierają pozostałość materiału ściernego (elektrokorund), spoiwo ceramiczne lub żywiczne, węgliki spiekane.
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	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.	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.	16 01 03	Zużyte opony	0,1	Proces przeglądów, napraw, serwisowania środków transportu wewnątrz zakładowego	Ciało stałe składające się z gumy, sadzy, włókien syntetycznych, dodatków utwardzających, elementów stalowych.
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2	Odpad stanowią pojemniki po tonerach usunięte z drukarek.	Ciało stałe, palne. Skład: zużyte tonery składające się z frakcji większych kulek szklanych i bardzo drobnych zabarwionych kulek żywicy termoplastycznej, tworzywa sztuczne, polietylenowe, polipropylenowe, stal.
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	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

19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	80	Prace rozbiórkowe, remontowo-budowlane	Ciała stałe, niepalne. Mieszanina piasku oraz związków glinu, wapnia, magnezu, węglany, krzemiany
20.	17 04 05	Żelazo i stal	50	Prace remontowe i rozbiórkowe. Proces eksploatacji przyrządów wykorzystywanych podczas procesu produkcyjnego	Ciała stałe składające się w znacznej mierze ze stopu żelaza i węgla oraz niewielkich ilości dodatków sortowych takich jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan.
21.	17 04 07	Mieszaniny metali	0,5	Elementy wiertel, frezy, oprawki hydrauliczne	Odpad zawierający stal narzędziową, HSS, węgiel spiekany
22.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	6	Usuwanie zużytych żywic z demineralizacji wody	Odpady stałe zawierające żywice styrenowe i polimery akrylowe

II.4 Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

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

$$Q_{\text{dop}} = 69,24 \text{ m}^3/\text{rok}$$

II.4.2 Stan i skład ścieków

- pH 6,5-9
- temp. 18-25°C,
- BZT₅ 150 g O₂/m³
- ChZT 150 g O₂/m³
- zawiesina ogólna 50 g/m³
- azot amonowy 6 mg N_{NH4}/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]
1.	E1	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8 400
2.	E2	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8 400
3.	E3	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8 400
4.	E4	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	8 400
5.	E5	13,1	0,5	1,14	423	8400
6.	E6	3,2	0,3	0,0 (boczny)	293	8400
7.	E7	15,7	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8400
8.	E8	15,7	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8400
9.	E9	15,7	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8400
10.	E10	15,7	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8400
11.	E11	15,7	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8400
12.	E12	15,7	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8400
13.	E13	15,7	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8400
14.	E14	15,7	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8400
15.	E15	15,7	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8400
16.	E16	15,7	0,5	0,0 (zadaszony)	293	8400
17.	E17	10,5	0,5	0,0 (zadaszony)	288	48,6
18.	E18	10,5	0,5	0,0 (zadaszony)	288	48,6
19.	E19	9,5	0,5	0,0 (zadaszony)	288	48,6
20.	E20	8,0	0,7	18	293	8400
21.	E21	6,5	0,40	19,9	293	8400
22.	E22	2,7	0,35	20,2	293	6240
23.	E23	5,0	0,5	9,9	293	6240
24.	E24	3,0	0,25	0,0 (boczny)	293	4200
25.	E25	3,0	0,25	0,0 (boczny)	293	4200
26.	E27	5,0	0,3	0,0	293	4160

				(boczny)		
27.	E28	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	6240
28.	E29	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	6240
29.	E30	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	6240
30.	E31	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	6240
31.	E32	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	6240
32.	E33	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	6240
33.	E34	10,9	0,4	0,0 (zadaszony)	293	6240
34.	E35	9,0	0,7	18,04	293	8400
35.	E36	9,5	0,5	0,0 (zadaszony)	288	18,2
36.	E37	9,5	0,5	0,0 (zadaszony)	288	18,2
37.	E38	5,0	0,45	0,0 (zadaszony)	288	6240
38.	E39	6,0	0,3	13,75	293	8400
39.	E40	5,5	0,5	9,9	288	8400
40.	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

abela 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 Formiarni	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				
1.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Szczelny zamykany zbiornik typ „mauzer”, okratowany siatką metalową, ustawiony na wyznaczonym miejscu utwardzonym	Przekazywane do odzysku R-6, R-12 lub unieszkodliwiania D-9.

			i oznakowanym przy budynku 269.	
2.	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				
3.	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
4.	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
5.	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
6.	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.
7.	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
8.	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 do odzysku R-9, R-13
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające	Opakowania składowane są w szczelnym	Przekazywane uprawnionym

		pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	pojemniku pod zadaszeniem w pobliżu budynku 268	odbiorcom do odzysku R-5, R-13
10.	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
11.	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 unieszkodliwiania D10
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad nie będzie magazynowany,	Przekazywane do odzysku R5,R13
13.	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
14.	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
Odewnia aluminium – instalacja IPPC				
1.	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
2.	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
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż	Odpady magazynowane są w metalowych pojemnikach na stanowiskach pracy oraz w betonowym	Przekazywane do odzysku R-5, R-13

		wymienione w 10 10 07	wydzielonym boksie na utwardzonym, szczelnym podłożu przy hali nr 276.	
4.	10 10 12	Inne cząstki stałe 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
5.	10 10 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte tygły, wymurówki)	Odpady magazynowane są na utwardzonym podłożu z tablicą informującą i kodem odpadu obok hali nr 266.	Przekazywane do odzysku R-5, R-13
6.	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
7.	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 tablicą informującą i kodem odpadu na placu składowym przy hali 266	Przekazywane do odzysku R-5, R-13
Instalacje nie wymagające pozwolenia zintegrowanego				
8.	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
9.	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
10.	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
11.	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.	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

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
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą na utwardzonym podłożu z tablicą informacyjną i kodem odpadu w pobliżu hali nr 266.	Przekazywane do odzysku R-1, R-3
15.	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.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym podłożu w pobliżu hali nr 266	Przekazywane do odzysku R-3, R-13
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad nie będzie magazynowany	Przekazywane do odzysku R-3,
18.	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
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpad nie będzie magazynowany	Przekazywane do odzysku R-3, R-5
20.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany w kontenerze przy hali nr 266	Przekazywane do odzysku R-4, R-13
21.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpad magazynowany w małych pojemnikach w magazynie na hali nr 269	Przekazywane do odzysku R-4, R-13
22.	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 procesów chemicznych:

– penetranty	1,18	m ³ /rok
– kwas azotowy (HNO ₃)	2,00	m ³ /rok
– środki czyszczące (m.in. Bonderite 4215 NC, Bonderite C-AK Al.2, Bonderite 4104)	1,3	Mg/rok
– aceton	0,12	m ³ /rok
– wywoływacz suchy	0,002	m ³ /rok
– wywoływacz mokry	0,09	m ³ /rok
– środek czyszczący N120	0,05	m ³ /rok
– środek czyszczący DR62	0,10	m ³ /rok
– Ultron Uni plus	0,60	Mg/rok
– odpieniacz	0,018	m ³ /rok

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

IV.2.1 Instalacja do odlewania aluminium

– gaz ziemny	3 575 376	m ³
– woda do celów przemysłowych	75,4	m ³
– energia elektryczna	10 500	MWh

IV.2.2 Instalacja do powierzchniowej obróbki odlewów

– gaz ziemny	500 000	m ³
– woda do celów przemysłowych	1689,6	m ³
– 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 50° 33'40"; E 22° 2'52.91";

P2 - N 50° 33'4.22"; E 22° 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 studziencie pomiarowej W -1 (przyłączy wody dla budynku A, B, D), oraz W-2 (przyłączy 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. Próbkę 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:

P1_{GL}: N: 50°32' 56.40", E: 22°03'10.16"

P2_{GL}: N: 50°33' 01.06", E: 22°03'09.01"

P3_{GL}: N: 50°32' 58.54", E: 22°03' 14.85"

P4_{GL}: N: 50°33' 00.83", E: 22°03' 20.13"

P5_{GL}: 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, toluen, 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 należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji należy wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VII.2 O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy niezwłocznie 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, ciepłą, 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.

X. 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 instalację do 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:

- I. 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.
- II. Decyzja Starosty Stalowowolskiego z dnia 12 kwietnia 2016r. znak: ABS.62220.4.2016.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 Cieplickiego 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 podstawą 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 obowiązującą normą PN-Z-04030-7/94, spowodowałaby niewspółmiernie wysokie koszty w stosunku do osiągniętych 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.

Eksplatacja 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 powodujących 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 przeladunek surowców: Magazynowanie poszczególnych dostarczanych materiałów w sposób selektywny, zapobiegający	Materiały i surowce są magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich miejscach poszczególnych obiektów produkcyjnych, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi gospodarki magazynowej

zanieczyszczeniom i zagrożeniom podczas magazynowania.	
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 palniki 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, mieszanek argonu lub azotu.	W zakładzie do odgazowania i rafinacji stosowane będą gazy obojętne (Ar i N ₂) bez dodatku chloru.
Ze względu bezpieczeństwa i ekologii 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 wstrząsową 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 obróbkowych, 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 nad kąpielą 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 energią poprzez ustanowienie polityki energetycznej, - kontrola zużycia nośników energii, podnoszenie świadomości pracowników	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

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 (światłówki),	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 rozpraszania 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 wody na potrzeby technologiczne dokonywany jest zgodnie z stosowaną 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 płuczających.
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 wanień 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 SO ₂ , CO ₂ 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 wanień 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 NO _x 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 pokrywami.
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 i 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 zarządzania 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.: identyfikację 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 (STRICO) 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.

Pouczenie

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 staje się ostateczna i prawomocna.

Oплата 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



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. IWAMET Sp. z o.o.
2. a/a