



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS.I.7222.75.4.2022.BK

Rzeszów, 2022-09-29

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104, art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.),
- art. 217, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, , art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.),
- § 2 ust. 1 pkt. 14 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839 ze zm.),
- 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. poz. 1169),
- art. 18, art. 26, art. 27, art. 28, art. 43 ust. 2 i art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699 ze zm.),
- Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 10),
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012 r. poz. 845),
- § 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 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. z 2014 r. poz. 112),
- § 8 i § 9 ust. 1 pkt 9 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. poz. 1710 ze zm.).

po rozpatrzeniu wniosku EKO – CENTRUM Sp. z o.o., al. Wojska Polskiego 13A, 32-650 Kęty (REGON 357189883, NIP 5492074827) złożonego przy piśmie z dnia 26 sierpnia 2022 r., znak: L.dz.10/2022/ND w sprawie wydania tekstu jednolitego decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 grudnia 2008 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/57-1/08, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/57-1/09, z dnia 27 lipca 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/46-1/10, z dnia 12 grudnia 2011 r. znak:



PODKARPACKIE

OS-I.7222.26.4.2011.MH, z dnia 31 października 2014 r. znak: OS-I.7222.62.2.2014.MH, z dnia 21 lipca 2015 r., znak: OS-I.7222.48.2.2015.MH, z dnia 31 stycznia 2018 r., znak: OS-I.7222.51.4.2017.MH i z dnia 12 stycznia 2021 r. znak: OS-I.7222.46.1.2020.MH udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej 40 Mg/dobę, zlokalizowanej na działce o nr ewid. 161/10 przy ul. Metalowca 21 w Nowej Dębie,

orzekam

ujednolicam tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla EKO – CENTRUM Sp. z o.o., al. Wojska Polskiego 13A, 32-650 Kęty (REGON 357189883, NIP 5492074827), decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 grudnia 2008 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/57-1/08, zmienioną decyzjami:

- z dnia 28 lipca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/57-1/09,
 - z dnia 27 lipca 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/46-1/10,
 - z dnia 12 grudnia 2011 r. znak: OS-I.7222.26.4.2011.MH,
 - z dnia 31 października 2014 r. znak: OS-I.7222.62.2.2014.MH,
 - z dnia 21 lipca 2015 r., znak: OS-I.7222.48.2.2015.MH,
 - z dnia 31 stycznia 2018 r., znak: OS-I.7222.51.4.2017.MH,
 - z dnia 12 stycznia 2021 r. znak: OS-I.7222.46.1.2020.MH,
- na prowadzenie instalacji wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej 40 Mg/dobę, zlokalizowanej na działce o nr ewid. 161/10 przy ul. Metalowca 21 w Nowej Dębie, nadając mu brzmienie:

1. Udzielam dla EKO – CENTRUM Sp. z o.o., al. Wojska Polskiego 13A, 32-650 Kęty (REGON 357189883, NIP 5492074827), pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej 40 Mg/dobę, zlokalizowanej na działce o nr ewid. 161/10 przy ul. Metalowca 21 w Nowej Dębie, i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

EKO – CENTRUM Sp. z o.o. Kęty, Oddział w Nowej Dębie prowadzić będzie procesy topienia i odlewania aluminium. Gotowym wyrobem będą stopy aluminiowe w postaci gąsek – zdolność produkcyjna 40 Mg/dobę.

I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych.

I.2.1.1. Obrotowy piec topialny, opalany gazem ziemnym, posiadający stalową zabudowę okapową od strony załadowniczej (czołowej) oraz stalową zabudowę okapową od strony przeciwnej pieca (od strony zabudowy palnika). Okapy posiadać będą trwałe połączenie z przewodami wentylacyjnymi przedpiecowymi, a następnie wpięte będą przegubowo do głównego przewodu instalacyjnego, co zapewniac będzie ciągłą wentylację i odprowadzanie zanieczyszczeń w czasie manewrowania piecem oraz podczas procesu załadunku wsadu, topienia i zgarowania.

Parametry pieca topialnego:

- maksymalna wydajność topienia 3 Mg/h
- pojemność 8 Mg
- zużycie gazu ziemnego ok. 2000 m³/dobę
- moc elektryczna zainstalowana 45 kW
- wydajność cieplna palnika gazowego 2 MW

I.2.1.2. Piec odstojowy, wyposażony w dwa palniki gazowe, posiadający odciąg z komory grzewczej połączony w sposób przegubowy z głównym przewodem instalacji odprowadzania spalin, co zapewniać będzie ciągłą wentylację i odprowadzanie spalin.

Parametry pieca odstojowego:

- pojemność 9 Mg
- wydajność cieplna palnika gazowego 700 kW
- maksymalne zużycie gazu 125 m³/h
- moc elektryczna zainstalowana 20 kW

I.2.1.3. Rafinator argonowy:

- wydajność procesu rafinowania 10 Mg/h
- zużycie argonu ok. 16 Nm³/dobę
- moc elektryczna zainstalowana 2 kW
- wydajność cieplna palnika gazowego 90 kW

I.2.1.4. Reaktor dla pieca odstojowego:

- pojemność 0,7 Mg

I.2.1.5. Kokilarka:

- wydajność 2,5 Mg/h
- moc elektryczna zainstalowana 1 kW

I.2.1.6. Stacja tlenowa:

- pojemność zbiornika z tlenem 20 m³
- pojemność zbiornika z argonem 3 m³
- moc elektryczna zainstalowana 34 kW
- maksymalna szybkość przepływu gazów 300 m³/h

I.2.1.7. System filtrujący – odpylający:

a) odciąg nr 1:

- ilość gazów odciąganych 25 000 m³/h
- temperatura wylotu 453 K
- zawartość pyłu w gazie przed filtrem 5 g/Nm³

b) odciąg nr 2:

- ilość gazów odciąganych 22 000 m³/h
- temperatura wylotu 453 K
- zawartość pyłu w gazie przed filtrem 5 g/Nm³

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji.

I.2.2.1. Magazynowanie surowców i kontrola jakości.

Surowcem w produkcji aluminiowych stopów odlewniczych będą odpady wymienione w **Tabeli 9**. Surowce dostarczane będą do zakładu transportem samochodowym i gromadzone w hali magazynowej D o powierzchni 280 m². Z hali magazynowej surowiec transportowany będzie w pojemnikach stalowych wózkami widłowymi oraz ładowarką do magazynu surowców (hala B2 o powierzchni 780 m²) oraz do magazynu tymczasowego surowców B1-1 (wydzielony sektor w hali odlewni grawitacyjnej gasek aluminiowych o powierzchni 25 m²). Kontrola w zakresie jakości surowców, mająca na celu wykluczenie odpadów niebezpiecznych, prowadzona będzie na trzech etapach procesu produkcyjnego:

- przy dostawie odpadów do hali magazynowej D,
- w hali magazynowej D przy segregacji rodzajowej i wymiarowej odpadów,
- przed załadunkiem do maszyn załadowniczych z magazynu tymczasowego.

I.2.2.2. Topienie złomu aluminiowego w piecu topialnym.

Surowiec (wsad) w postaci odpadów aluminium ładowany będzie do pieca topialnego przy pomocy urządzenia załadowniczego, wyposażonego w łyżkę o pojemności 2 m³. Dostarczony wsad topiony będzie w temperaturze 665 – 800 °C.

I.2.2.3. Korekta składu chemicznego w piecu odstojuowym.

Po przetopieniu wsadu w piecu topialnym ciekły metal przelewany będzie, przy wykorzystaniu rynien spustowych do pieca odstojuowego w celu dokonania korekty składu chemicznego. Czyszczenie pieca, ściąganie żużla i wprowadzanie dodatków stopowych odbywać się będzie przez dwa otwory zamykane drzwiami przesuwными. Podtrzymywanie metalu w piecu w stanie ciekłym oraz topienie zapraw odlewniczych korygujących skład chemiczny metalu odbywać się będzie przy pomocy dwóch palników gazowych o wydajności cieplnej po 700 kW każdy.

I.2.2.4. Rafinacja metalu w rafinatorze argonowym.

Metal z pieca odstojuowego wylewany będzie do reaktora, w którym poddawany będzie rafinacji argonem przy pomocy rafinatora z wirującą dyszą. Rafinacja prowadzona będzie w sposób ciągły. Zaopatrzenie procesu w argon do rafinacji odbywać się będzie ze zbiornika na skroplony argon umieszczonego obok budynku administracyjnego.

I.2.2.5. Odlewanie metalu w kokilarce.

Końcowa postać produktu uzyskiwana będzie w kokilarce (gąskownicy), z której w wyniku odlewania grawitacyjnego odbierany będzie końcowy produkt procesu – odlew stopu aluminium w wadze 6 kg.

I.2.2.6. Centralny system filtrująco – odpylający.

Pyły i gazy z energetycznego spalania gazu ziemnego w palniku o mocy cieplnej 2 MW (pieca popielnego), substancje zanieczyszczające z topienia wsadu w piecu topialnym oraz z jego okapów wentylacyjnych, pyły i gazy z energetycznego spalania gazu ziemnego w dwóch palnikach o mocy cieplnej, każdy po 0,7 MW (pieca odstojuowego), substancje zanieczyszczające z pieca odstojuowego i jego okapów wentylacyjnych oraz pyły i gazy z energetycznego spalania gazu ziemnego w palniku o mocy cieplnej 0,09 MW (rafinatora argonowego) kierowane będą poprzez dwustopniowy, centralny system filtrująco – odpylający, składający się z cyklonu (jako wstępnego odpylania) oraz filtra tkaninowego (izolowanego termicznie) – do powietrza atmosferycznego emitorem E1 w sposób wymuszony wentylatorem o wydajności około 25 000 m³/h lub wentylatorem o wydajności około 22 000 m³/h.

I.3. Zbiorniki magazynowe wchodzące w skład instalacji.

Tabela 1

Lp.	Numer zbiornika	Pojemność [m ³]	Substancja magazynowana	Lokalizacja zbiornika
1.	Z1	20	Skroplony tlen	Posadowiony na fundamencie na wydzielonym i ogrodzonym terenie obok budynku administracyjnego
2.	Z2	3	Skroplony argon	Posadowiony na fundamencie na wydzielonym i ogrodzonym terenie obok budynku administracyjnego

I.4. Miejsce i sposób magazynowania dodatków odlewniczych.

Dodatki odlewnicze składowane będą w wydzielonej części zadaszanej, zabudowanej i posiadającej betonową posadzkę hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania oznakowane będzie tablicą informującą o nazwie dodatku. Łączna ilość magazynowanych dodatków – około 1 Mg.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza.

II.1.1.1. Do dnia 29 czerwca 2020 r.

Tabela 2

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Odciąg nr 1 zanieczyszczeń z pieców i maszyn odlewni gąsek aluminiowych (z odlewni grawitacyjnej)*	E1	Ditlenek azotu	0,749
		Ditlenek siarki	0,600
		Pył ogółem	0,500
		Pył PM 10	0,500
		Pył PM 2,5	0,500
		Tlenek węgla	0,570
		Węglowodory alifatyczne	0,046
		Węglowodory aromatyczne	0,135
		Amoniak	0,450
		Chlorowodór	0,080
		Fluorowodór	0,124
Odciąg nr 2 zanieczyszczeń z pieców i maszyn odlewni gąsek aluminiowych (z odlewni grawitacyjnej)*		Ditlenek azotu	0,749
		Ditlenek siarki	0,600
		Pył ogółem	0,500
		Pył PM 10	0,500
		Pył PM 2,5	0,500
		Tlenek węgla	0,570
		Węglowodory alifatyczne	0,046
		Węglowodory aromatyczne	0,135
		Amoniak	0,450
		Chlorowodór	0,080
		Fluorowodór	0,124

* – odciały pracować będą zamiennie

II.1.1.2. Od dnia 30 czerwca 2020 r.

Tabela 2

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji		
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	mg/Nm ³	kg/h
Odciąg nr 1 zanieczyszczeń z pieców i maszyn odlewni gąsek aluminiowych	E1	Pył	5	-
		LZO	30	-
		PCDD/F	0,1 ng/Nm ³	-
		Chlorowodór	10	-
		Fluorowodór	1	-

(z odlewni grawitacyjnej)*	Dwutlenek azotu	-	0,749
	Dwutlenek siarki	-	0,600
	Tlenek węgla	-	0,570
	Amoniak	-	0,450
Odciąg nr 2 zanieczyszczeń z pieców i maszyn odlewni gąsek aluminiowych (z odlewni grawitacyjnej)*	Pył	5	-
	LZO	30	-
	PCDD/F	0,1 ng/Nm ³	-
	Chlorowodór	10	-
	Fluorowodór	1	-
	Dwutlenek azotu	-	0,749
	Dwutlenek siarki	-	0,600
	Tlenek węgla	-	0,570
	Amoniak	-	0,450

* – odciaży pracować będą zamiennie

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

II.1.2.1. Do dnia 29 czerwca 2020 r.

Tabela 3

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Dwutlenek azotu	6,565
2.	Dwutlenek siarki	4,200
3.	Pył ogółem	4,380
4.	Pył PM 10	4,380
5.	Pył PM 2,5	4,380
6.	Tlenek węgla	4,993
7.	Węglowodory alifatyczne	0,405
8.	Węglowodory aromatyczne	1,183
9.	Amoniak	3,943
10.	Chlorowodór	0,701
11.	Fluorowodór	1,086

II.1.2.2. Od dnia 30 czerwca 2020 r.

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Pył	1,0293
2.	LZO	6,176
3.	PCDD/F	2,06x10 ⁻⁸
4.	Chlorowodór	2,059
5.	Fluorowodór	0,206
6.	Dwutlenek azotu	6,565
7.	Dwutlenek siarki	4,200
8.	Tlenek węgla	4,993
9.	Amoniak	3,943

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.2.1. Wody opadowo – roztopowe.

Powierzchnia terenu utwardzonego, z którego odprowadzane będą wody opadowo – roztopowe wynosi 0,46 ha, w tym powierzchnia dachów 0,40 ha, powierzchnia dróg i placów utwardzonych 0,06 ha.

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,25	Instalacja hydraulicznego sterowania pieca obrotowego i pieca odstojowego (wymiana oleju na nowy podczas prowadzonych remontów)	Odpady ciekłe – mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach węglowych. Posiadają właściwości ekotoksyczne (H14).
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,25	Eksploatacja maszyn i urządzeń w halach produkcyjnych oraz wózków widłowych i akumulatorowych (wymiana zużytych olejów na nowe)	Odpady ciekłe – mieszanina ciekłych wyższych węglowodorów, wody, zanieczyszczeń mechanicznych, związków metali, związki fosforu, siarki. Mogą zawierać 5 – 20% zanieczyszczeń (związki powstające w czasie eksploatacji olejów: opiłki, woda, koksik), a także węglowodory wyższe (alifatyczne) będące produktami destylacji ropy naftowej lub procesów chemicznych, stabilizatory, dodatki uszlachetniające (specjalnie syntezowane związki chemiczne o złożonej budowie obecne w olejach (w ilościach od 5% do 20%) takie jak: organiczne związki siarki, fosforu, wapnia, cynku, baru, magnezu, ołowiu,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
					miedzi, kadmu. Odpady palne. Posiadają właściwości ekotoksyczne (H14).
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,1	Podgrzewanie form odlewniczych (wymiana na nowy podczas prowadzonych remontów i konserwacji urządzeń)	Odpady ciekłe – mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach węglowych. Posiadają właściwości ekotoksyczne (H14).
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,5	Wszystkie stanowiska techniczne związane z obsługą maszyn i urządzeń (wymiana zużytych filtrów w maszynach i urządzeniach)	Odpady stałe składające się z tkanin bawełnianych (włókna celulozowe), trociny, sorbenty, zanieczyszczenia olejowe. Posiadają właściwości ekotoksyczne (H14).
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,1	Urządzenia transportowe np. wózki widłowe (wymiana filtrów olejowych)	Odpady stałe, w skład których wchodzi metal, materiał filtracyjny, zanieczyszczenia olejowe. Posiadają właściwości ekotoksyczne (H14).
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,025	Instalacje oświetleniowe hal produkcyjnych, pomieszczeń magazynowych, administracyjno – biurowych oraz oświetlenia terenu Zakładu (wymiana zużytych świetlówek i lamp rtęciowych)	Odpady stałe, składające się z tworzyw sztucznych, szkła i rtęci. Posiadają właściwości ekotoksyczne (H14).
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,25	Urządzenia transportowe: wózki widłowe i akumulatorowe (wymiana zużytych	Odpady stałe, zawierające tworzywa sztuczne, zużyty elektrolit

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
				akumulatorów)	Posiadają właściwości ekotoksyczne (H14) oraz w przypadku elektrolitu żrące (H8).
8.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,005	Pomieszczenia administracyjno – biurowe (wymiana zużytych tonerów drukarek i kserokopiarek)	Odpady stałe. Skład: tworzywa sztuczne, żywica, sadza, воск.
9.	10 03 08*	Słone żużle z produkcji wtórnej	1200	Eksploatacja pieca topialnego w odlewni grawitacyjnej stopów aluminium (proces topienia i odlewania aluminium)	Odpady stałe, zawierające w swym składzie sol drogową, chlorki, siarczany, śladowe ilości cynku, żelaza, miedzi, niklu. Posiadają właściwości ekotoksyczne (H14).
10.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	2500	Eksploatacja pieca topialnego i pieca odstawczego w odlewni grawitacyjnej stopów aluminium (proces topienia i odlewania aluminium)	Odpady stałe, zawierające aluminium, chlorki, żelazo, śladowe ilości metali.
11.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	400	Emitor E1 (oczyszczanie powietrza za pomocą filtrów tkaninowych)	Odpady stałe, zawierające w swym składzie pył, popiół, tlenki aluminium, magnezu, miedzi.
12.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	2300	Eksploatacja pieca topialnego i pieca odstawczego w odlewni grawitacyjnej stopów aluminium (proces topienia i odlewania aluminium)	Odpady stałe, zawierające w swym składzie aluminium, chlorki, żelazo, śladowe ilości metali.
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,15	Pomieszczenia magazynowe i dystrybucyjne (rozpakowywanie dostarczanych materiałów i surowców do produkcji)	Odpady stałe, zawierające włókna celulozowe, wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i nieorganiczne (talk, gips, kreda).
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,25	Pomieszczenia magazynowe	Odpady stałe, składające się

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
				i dystrybucyjne (rozpakowywanie surowców i półproduktów oraz pakowania produktów)	z polietylenu i polipropylenu.
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,5	Pomieszczenia magazynowe i dystrybucyjne (uszkodzone i zużyte palety i opakowania drewniane, a także skrzynki i inne elementy drewniane powstające w prowadzonej działalności)	Odpady stałe, zawierające w swym składzie włókna celulozowe, ligninę, żywice,
16.	15 01 04	Opakowania z metali	1,0	Pomieszczenia magazynowe i dystrybucyjne (zużyte opakowania metali pochodzące z dostarczanych surowców, części i urządzeń)	Odpady stałe, zawierające w swym składzie żelazo, mangan, aluminium, metale.
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,25	Pomieszczenia produkcyjne (zużyte tkaniny służące do utrzymywania czystości na stanowiskach pracy oraz zużyta odzież ochronna)	Odpady stałe składające się z tkanin bawełnianych (włókna celulozowe), trociny, sorbenty.
18.	16 01 03	Zużyte opony	0,3	Eksploatacja środków transportu wewnętrznego (wymiana opon po zużyciu)	Odpady stałe, w skład których wchodzi guma otrzymywana z kauczuku syntetycznego w wyniku polimeryzacji chloroprenu lub izoprenu, jego wulkanizacji z 3% dodatkiem siarki i 50% masowych sadzy poprawiających wytrzymałość gumy na ścieranie, włókna syntetyczne oraz dodatki

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
					utwardzające (wypełniacze), elementy stalowe (druć na wewnętrznych obrzeżach opon).
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,15	Remont i wymiana urządzeń elektronicznych i elektrotechnicznych na terenie Zakładu (karty sterownicze, drukarki, podzespoły elektroniczne, komputery)	Odpady stałe, stanowiące mieszaninę metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych, ceramiki szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna.
20.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	2,0	Remonty eksploatowanych pieców grzewczych i odlewniczych (wypełnienie komór pieców)	Odpady stałe, zawierające elementy ogniotrwałej ceramiki budowlanej.
21.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1,5	Budowa, remonty i demontaż obiektów budowlanych – budynków biurowych, hal produkcyjnych (gruz betonowy i ceramiczny)	Odpady stałe, zawierające elementy ceramiki budowlanej, betonu, żelaza.
22.	17 04 05	Żelazo i stal	2,0	Prace remontowe – budowlane i wymiana parku maszynowego (zużyte metalowe części obiektów budowlanych, maszyn i urządzeń)	Odpady o charakterze stałym, głównie z żelaza, stali i stali stopowej.

II.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do terenów mieszkaniowo – usługowych, zlokalizowanych w kierunku wschodnim od Zakładu oraz terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, zlokalizowanych w kierunku północnym od Zakładu, w zależności od pory doby w następujący sposób:

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

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

Źródło emisji	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
Odciąg nr 1 zanieczyszczeń z pieców i maszyn odlewni gasek aluminiowych (z odlewni grawitacyjnej)*	E1	16	1,0	8,85	453	4380
Odciąg nr 2 zanieczyszczeń z pieców i maszyn odlewni gasek aluminiowych (z odlewni grawitacyjnej)*	E1	16	1,0	7,78	453	4380

* – odciągi pracować będą zamiennie

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

Tabela 6

Emitor	Źródło emisji	Rodzaj urządzenia	Sprawność [%]
E1	Odciąg nr 1 zanieczyszczeń z pieców i maszyn odlewni gasek aluminiowych (z odlewni grawitacyjnej)*	System filtrująco – odpylający, składający się z: cyklona do wstępnego odpylania, filtra tkaninowego izolowanego termicznie, z ogrzewaniem zsypu, kształtką wlotową i wylotową oraz ze służą dwuklapową i 280 worków do wkładów filtracyjnych	98
	Odciąg nr 2 zanieczyszczeń z pieców i maszyn odlewni gasek aluminiowych (z odlewni grawitacyjnej)*	Filtr workowy pulsacyjny typ FM-90, składający się z komory oczyszczonego powietrza i komory filtracyjnej z lejem	98

* – odciągi pracować będą zamiennie

III.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

III.2.1. Pobór wody.

Woda dla potrzeb bytowych oraz technologicznych (chłodniczych jako uzupełnienie obiegu) instalacji będzie pobierana od dostawcy zewnętrznego tj. z systemu wodociągowego eksploatowanego przez Zakład Produkcji Wody Sp. z o.o. w Nowej Dębie.

III.2.2. Ścieki opadowo – roztopowe.

Wody opadowo – roztopowe odprowadzane będą do kanalizacji deszczowej, której właścicielem są Zakłady Metalowe DEZAMET S.A. w Nowej Dębie.

III.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w pomieszczeniu hali surowców B2. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną – betonową posadzkę. Odpad będzie magazynowany w beczce stalowej lub pojemniku z tworzyw sztucznych.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad magazynowany będzie w pomieszczeniu hali surowców B2. Miejsce magazynowania posiadać będzie utwardzoną – betonową posadzkę. Odpad będzie magazynowany w beczce stalowej lub pojemniku z tworzyw sztucznych.
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w pomieszczeniu hali surowców B2. Miejsce magazynowania posiadać będzie utwardzoną – betonową posadzkę. Odpad będzie magazynowany w beczce stalowej lub pojemniku z tworzyw sztucznych.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad będzie umieszczany w workach z tworzyw sztucznych, które będą zbierane w pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych. Odpad magazynowany będzie w hali surowców B2. Miejsce magazynowania posiadać będzie utwardzoną – betonową posadzkę.
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad będzie umieszczany w workach z tworzyw sztucznych, które

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
			będą zbierane w pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych. Odpad magazynowany będzie w hali surowców B2. Miejsce magazynowania posiadać będzie utwardzoną – betonową posadzkę.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad będzie magazynowany w hali surowców B2 oryginalnych opakowaniach po nowych lampach. Miejsce magazynowania (hala B2) zabezpieczone będzie przed dostępem osób postronnych i posiadać będzie utwardzoną posadzkę.
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad nie będzie magazynowany. Bezpośrednio po zużyciu akumulatory zwracane będą odbiorcy przy zakupie nowych akumulatorów.
8.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpad będzie magazynowany w pojemniku (pudełku kartonowym) umieszczonym w hali magazynowej D.
9.	10 03 08*	Słone żużle z produkcji wtórnej	Odpad będzie magazynowany w pojemnikach metalowych (zgarownikach) na hali produkcyjnej – magazyn B1-1 lub pod zadaszeniem (wiatą) – do czasu ostygnięcia – po usunięciu z pieców. Odpad następnie będzie magazynowany w zamkniętych kontenerach obok hali magazynowej D. Miejsce magazynowania posiadać będzie utwardzoną nawierzchnię.
10.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Do czasu ostygnięcia, po usunięciu z pieców odpad będzie magazynowany w pojemnikach metalowych (zgarownikach) na hali produkcyjnej – magazyn B1-1 lub pod zadaszeniem (wiatą). Następnie odpad będzie magazynowany w hali magazynowej D w miejscu wydzielonym, opisanym kodem i nazwą odpadu. Hala magazynowa posiadać będzie utwardzoną nawierzchnię.
11.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Odpad będzie magazynowany w szczelnych workach typu BIG – BAG w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej – części magazynowej surowca. Miejsce magazynowania posiadać będzie utwardzoną nawierzchnię.
12.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Do czasu ostygnięcia, po usunięciu z pieców odpad będzie magazynowany w pojemnikach metalowych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
			(zgarownikach) na hali produkcyjnej – magazyn B1-1 lub pod zadaszeniem (wiatą). Następnie odpad będzie magazynowany szczelnych workach BIG – BAG w hali magazynowej D w miejscu wydzielonym, opisanym kodem i nazwą odpadu. Hala magazynowa posiadać będzie utwardzoną nawierzchnię.
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad będzie magazynowany w zamykanych, szczelnych pojemnikach stalowych. Odpad magazynowany będzie na wydzielonej, utwardzonej powierzchni hali magazynowej D.
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad będzie magazynowany w zamykanych, szczelnych pojemnikach stalowych. Odpad magazynowany będzie na wydzielonej, utwardzonej powierzchni hali magazynowej D.
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad ten magazynowany będzie na wyznaczonym, utwardzonym placu obok budynku hali odlewni.
16.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad ten magazynowany będzie na wyznaczonym, utwardzonym miejscu w hali magazynowej D.
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad będzie umieszczany w workach z tworzyw sztucznych, które będą zbierane w pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych w pomieszczeniu hali magazynowej D. Miejsce magazynowania posiadać będzie utwardzoną – betonową posadzkę.
18.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad magazynowany będzie na paletach drewnianych, na wyznaczonym, utwardzonym miejscu w hali magazynowej D.
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad będzie magazynowany w zamykanych, szczelnych pojemnikach stalowych, na utwardzonej powierzchni w hali magazynowej D.
20.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpad będzie magazynowany w pojemnikach stalowych w hali magazynowej D.
21.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne	Odpad będzie czasowo magazynowany w miejscu wytworzenia, a następnie na wyznaczonym, utwardzonym placu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
		inż wymienione w 17 01 06	obok odlewni ciśnieniowej lub wywożone przez firmy wykonujące remont.
22.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad będzie magazynowany na hali magazynowej D.

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
9.	10 03 08*	Słone żuźle z produkcji wtórnej	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
10.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
11.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
12.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
16.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
18.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
20.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
21.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
22.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

III.3.3.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie II.3. decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie III.3.1. decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

III.3.3.2. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.

Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.3.3.3. Miejsce magazynowania odpadów płynnych wyposażone będzie w system zapobiegający wydostaniu się substancji niebezpiecznych na zewnątrz, określony w punkcie IX.2. niniejszej decyzji.

III.3.3.4. Usuwane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem.

III.3.3.5. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

III.3.3.6. Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

III.3.3.7. Prowadzony będzie bieżący nadzór nad stanem technicznym instalacji celem zmniejszenia ilości powstających odpadów w postaci świetlówek, zużytych urządzeń lub ich części.

III.3.3.8. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

III.3.3.9. Stosowane będą materiały charakteryzujące się wydłużonym okresem eksploatacyjnym oraz surowce w opakowaniach zwrotnych.

III.3.3.10. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

III.3.3.11. Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.3.4. Określenie największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikającej z wymiarów instalacji, oraz całkowitej pojemności instalacji (wyrażonej w Mg).

III.3.4.1. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z wymiarów miejsc magazynowania – 5 800 Mg.

III.3.4.2. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów – 5 800 Mg.

III.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

III.4.1. Rodzaje i masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz sposób ich magazynowania.

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarzania	Masa odpadów [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	02 01 10	Odpady metalowe	32,5	5	Odpady przeznaczone do przetwarzania magazynowane będą w zadanej hali D o powierzchni 280 m ² , w
2.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	900	100	
3.	10 08 04	Cząstki i pyły	130	25	
4.	10 08 11	Zgarty inne niż	262,5	60	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczanego do przetwarzania	Masa odpadów [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
		wymienione w 10 08 10			magazynie surowców (hala B2 o powierzchni 780 m ²) oraz w tymczasowym magazynie surowców B1-1 (wydzielony sektor na hali odlewni grawitacyjnej gąsek aluminiowych o powierzchni 25 m ²). Wszystkie miejsca magazynowania odpadów posiadać będą utwardzone betonowe posadzki. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w poszczególnych sektorach w opakowaniach, boksach lub pojemnikach przystosowanych do przechowywania danego rodzaju odpadów, odpornych na korozję oraz na działanie składników umieszczonego odpadu, opisanych kodem i nazwą odpadu.
5.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	5929,5	1000	
6.	10 10 12	Inne części stałe niż wymienione w 10 10 11	1000	100	
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	990	100	
8.	12 01 04	Czastki i pyły metali nieżelaznych	500	40	
9.	15 01 04	Opakowania z metali	160	15	
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	82,5	5	
11.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	30	15	
12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	88	15	
13.	17 04 02	Aluminium	2710	1000	
14.	17 04 04	Cynk	5	2	
15.	17 04 07	Mieszanki metali	200	40	
16.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	57,5	10	
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	6000	1400	

Łączna ilość odpadów przetwarzanych w ciągu roku nie może przekroczyć 14600 Mg. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie – 4 017 Mg. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w okresie roku – 19 077,5 Mg.

III.4.2. Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów.

Tabela 9a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu powstającego w wyniku przetwarzania	Masa odpadów Mg/rok
1.	10 03 08*	Słone żużle z produkcji wtórnej	1200
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	2500
3.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	400
4.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	2300

III.4.3. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia przetwarzania odpadów.

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w instalacji wtórnego wytopu aluminium na terenie EKO – CENTRUM Sp. z o.o. Kęty Oddział w Nowej Dębie na działce o nr ewid. 161/10 przy ul. Szypowskiego 1 w Nowej Dębie. Odpady poddawane będą procesowi kwalifikowanemu jako R4 (Recykling lub regeneracja metali i związków metali) – uzyskiwane będą z nich aluminiowe stopy odlewnicze. Szczegółową metodę prowadzenia odzysku określa punkt I.2.2. decyzji.

III.5. Warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów.

III.5.1. Dopuszczalne rodzaje zbieranych odpadów.

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj zbieranego odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	5	2
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	5	2
3.	08 03 99	Inne niewymienione odpady	5	2
4.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	5	2
5.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	200	50
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	5	2
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	200	60
8.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	40	15
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3	1
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10	1
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	3	1
12.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3	1
13.	16 01 17	Metale żelazne	60	4
14.	16 01 18	Metale nieżelazne	100	20
15.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	10	1,5
16.	17 02 02	Szkło	3	1
17.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2	1
18.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	15	3
19.	17 04 02	Aluminium	200	65
20.	17 04 03	Ołów	5	1
21.	17 04 04	Cynk	4	1
22.	17 04 05	Żelazo i stal	40	9
23.	17 04 06	Cyna	3	0,5
24.	17 04 07	Mieszaniny metali	100	20
25.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	100	20
26.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	50	9
27.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	50	9
28.	19 12 02	Metale żelazne	100	20
29.	19 12 03	Metale nieżelazne	100	20
30.	20 01 01	Papier i tektura	3	1
31.	20 01 02	Szkło	2	1
32.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	4	1
33.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	3	1
34.	20 01 40	Metale	20	5

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów zbieranych odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie – 353 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów zbieranych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku – 1 458 Mg.”

III.5.2. Miejsce prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów.

Zbieranie odpadów prowadzone będzie na terenie EKO – CENTRUM Sp. z o.o. Kęty Oddział w Nowej Dębie, na działce o nr ewid. 161/10 przy ul. Szypowskiego 1 w Nowej Dębie.

III.5.3. Sposób i miejsce magazynowania zbieranych odpadów.

Zbierane odpady magazynowane będą w zadaszonej hali D o powierzchni 280 m², posiadającej utwardzoną betonową posadzkę. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w poszczególnych sektorach hali w pojemnikach, opakowaniach lub boksach opisanych kodem i nazwą odpadu.

III.5.4. Sposób dalszego gospodarowania zbieranymi odpadami.

Zbierane odpady przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

III.6. Warunki emisji hałasu do środowiska

III.6.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Tabela 11

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Wymiary źródła – szer./dł./wys. lub wysokość zawieszenia źródła [m]	Czas pracy źródła [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”					
1.	B1	Hala produkcji stopów odlewniczych z urządzeniami technologicznymi: <u>Gniazdo przetopu złomu stopów aluminium:</u> Piec bębnowy do topienia stopów aluminium z kompletnym wyposażeniem elektrycznym sterowaniem <u>Gniazdo odlewania gąsek ze stopów aluminium:</u> Piec odstawczy gazowy komorowy z kompletnym wyposażeniem elektrycznym i sterowaniem.	42 x 18 x 10	16	8
2.	B2	Sprężarkownia: - Sprężarka - Filtr sprężonego powietrza	4 x 3,5 x 4	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”					
3.	P1	Wentylator promieniowy (wentylacja ogólna magazynu surowca) zlokalizowany na dachu magazynu surowca	10,5	16	8
4.	P2	Wentylator promieniowy (wentylacja ogólna magazynu surowca) zlokalizowany na dachu magazynu surowca	9,5	16	8
5.	P3	Wentylator promieniowy (wentylacja ogólna magazynu surowca) zlokalizowany na dachu magazynu surowca	12	16	8
6.	P4	Wentylator promieniowy (wentylacja ogólna magazynu surowca) zlokalizowany na dachu magazynu surowca	9,5	16	8
7.	P5	Wentylator osiowy w ścianie magazynu wyrobów gotowych	4	16	8

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Wymiary źródła – szer./dł./wys. lub wysokość zawieszenia źródła [m]	Czas pracy źródła [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
8.	P6	Wentylator promieniowy (wyciąg z urządzeń technologicznych hali stopów odlewniczych z emitorem E1) zlokalizowany przy elewacji hali odlewni	1,5	16	8
9.	P7	Wentylator dachowy (wyciąg z komory chłodzenia gąsek) zlokalizowany na dachu hali produkcji stopów odlewniczych	11,2	16	8
10.	P8	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali produkcji stopów odlewniczych	14,3	16	8
11.	P9	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali produkcji stopów odlewniczych	14,3	16	8
12.	P10	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali produkcji stopów odlewniczych	12,5	16	8
13.	P11	Wentylator zlokalizowany w pionowym otworze okiennym świetlika na dachu hali produkcji stopów odlewniczych	10,5	16	8

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

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

Tabela 12

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Złom aluminiowy	Mg/rok	10052,5
2.	Zaprawa manganowa	Mg/rok	13
3.	Zgary odlewnicze aluminiowe	Mg/rok	7089,5
4.	Aluminium pierwotne	Mg/rok	834,5
5.	Zaprawa tytanowa	Mg/rok	4
6.	Zaprawa strontowa	Mg/rok	4
7.	Krzem metaliczny	Mg/rok	642,5
8.	Argon ciekły	Mg/rok	100
9.	Sól NaCl	Mg/rok	1668,5
10.	Montanal „2” in bulk NaCl + KCl	Mg/rok	167
11.	Złom miedzi	Mg/rok	278
12.	Magnez metaliczny	Mg/rok	18,5
13.	Czterofluoroglinian potasu	Mg/rok	125,1
14.	Kontool 420	Mg/rok	1,25
15.	Kontool 210M	Mg/rok	1,68
16.	Gaz ziemny	m ³ /rok	2277600
17.	Benzyna	Mg/rok	2
18.	Olej napędowy	Mg/rok	20
19.	Energia elektryczna	MWh/rok	1080,4

IV.2. Pobór wody dla potrzeb instalacji.

Tabela 13

Lp.	Rodzaj wody	Jednostka	Pobór wody
1.	Woda na potrzeby sanitarno – bytowe	m ³ /rok	4560
2.	Woda na cele technologiczne (chłodzenie)	m ³ /rok	1218

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 Spółce Systemem Zarządzania Jakością ISO 9001:2000. Podczas procesu topienia ciągłej kontroli podlegać będą: masa topionego wsadu, temperatura w komorze pieca, temperatura spalin, poziom O₂, CO i CO₂.

V.1.2. Prowadzona będzie bieżąca kontrola jakości surowców i materiałów wykorzystywanych w procesie produkcyjnym zgodnie z procedurami i instrukcjami funkcjonującego Systemu Zarządzania Jakością. Kontrola jakości surowców i materiałów wsadowych polegać będzie na:

- wstępnej ocenie na podstawie dokonanych oględzin, dowodów dostawy i atestów,
- poborze próbek do badań laboratoryjnych,
- przekazaniu próbek Kontrolerowi Jakości celem dokonania analiz składu chemicznego,
- analizy laboratoryjne przeprowadzane będą zgodnie z instrukcją „Procedura produkcji – wykonywania stopów odlewniczych Nr PR/03 (PN-EN ISO 9000:2001)” oraz „Instrukcji przeprowadzania badań laboratoryjnych składu chemicznego stopów odlewniczych – IT/04”, badania przeprowadzane będą pod kątem zawartości poszczególnych składników we wsadzie tj.: Si, Fe, Cu, Mn, Zn, Sn, Cr, Ni, Pb, Ti, Al.
- wyselekcjonowaniu przez przeszkolonych pracowników zanieczyszczeń niemetalicznych, zgodnie z „Instrukcją BHP dla sortowacza złomu”,
- sporządzeniu „Protokołu z kontroli złomu”.

W przypadku stwierdzenia zanieczyszczeń materiał wsadowy podlegał będzie procedurze zwrotu do dostawcy.

V.1.3. Pomiar zużycia gazu ziemnego będzie odbywał się poprzez licznik gazu ziemnego, zlokalizowany w hali magazynowej B2. Odczyt zużycia gazu ziemnego będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

V.1.4. Pomiar zużycia ciepła będzie odbywał się poprzez licznik ciepła, zlokalizowany w pomieszczeniu wymiennikowi ciepła. Odczyt zużycia ciepła będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

V.1.5. Pomiar zużycia energii elektrycznej będzie odbywał się poprzez sześć liczników, zlokalizowanych w podstacjach zasilających P5 (1 licznik), P1 (2 liczniki) i P8 (3 liczniki). Odczyt zużycia energii elektrycznej będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

V.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

V.2.1. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza zamontowane będzie na emitorze E1.

V.2.2. Stanowisko pomiarowe będzie na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

V.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji.

V.2.3.1. Do dnia 29 czerwca 2020 r.

Tabela 14

Emitor	Częstotliwość pomiarów	Zakres pomiarów
E1	Co najmniej co pół roku	Ditlenek azotu
		Ditlenek siarki
		Pył ogółem
		Tlenek węgla
		Węglowodory alifatyczne
		Węglowodory aromatyczne
		Amoniak
		Chlorowodór
		Fluor

V.2.3.2. Od dnia 30 czerwca 2020 r.

Tabela 14

Emitor	Częstotliwość pomiarów	Zakres pomiarów
E1	Co najmniej raz na rok	Pył
		LZO
		PCDD/F
		Chlorowodór
		Fluorowodór
		Dwutlenek azotu
		Dwutlenek siarki
		Tlenek węgla
		Amoniak

V.3. Monitoring poboru wody.

V.3.1. Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb instalacji z sieci zewnętrznej będzie odbywał się za pomocą wodomierza zlokalizowanego w pomieszczeniu wymiennikowi ciepła.

V.3.2. Pomiar zużycia wody technologicznej będzie odbywał się za pomocą wodomierza zlokalizowanego w budynku B1 – przy wejściu od strony wschodniej.

V.3.2. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

V.4. Pomiary emisji hałasu do środowiska.

V.4.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny mieszkaniowo – usługowe, zlokalizowane w kierunku wschodnim od Zakładu oraz tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, zlokalizowane w kierunku północnym od Zakładu prowadzone będą w punktach referencyjnych:

P1 – punkt zlokalizowany na kierunku zabudowy leżącej w kierunku wschodnim od Zakładu w odległości około 300 m, przy budynku mieszkalnym jednorodzinny przy ul. Szypowskiego na działce o nr ewid. 161/60,

P2 – punkt zlokalizowany na kierunku zabudowy leżącej w kierunku północnym od Zakładu w odległości około 700 m, przy budynku mieszkalnym wielorodzinny przy ul. Kościuszki na działce o nr ewid. 161/4

V.4.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 11.

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

VI.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 wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VI.2. O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

VII.1. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

VII.2. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

VII.3. Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii przemysłowej.

VII.4. Zbiorniki na skroplony tlen oraz skroplony argon, kadź i gąskownica posiadać będą szczelne konstrukcje, zapobiegające wydostaniu się substancji na zewnątrz.

VII.5. Stosowane będzie komputerowe sterowanie przebiegiem procesu oraz sygnalizacja świetlna i dźwiękowa zapewniająca ocenę stanu instalacji w warunkach normalnych i w przypadku awarii.

VII.6. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

VIII.1. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

VIII.2. Wszystkie 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.

VIII.3. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VIII.4. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

VIII.5. Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

VIII.6. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w punkcie II decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

VIII.7. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V decyzji.

VIII.8. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

VIIIa. 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, o ile są konieczne.

VIIIa.1. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

VIIIa.2. Usuwane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszaniem.

VIIIa.3. Miejsca magazynowania odpadów płynnych wyposażone będzie w szczelną wannę o pojemności co najmniej równej ilości magazynowanych odpadów.

VIIIa.4. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

VIIIa.5. Odpady przeznaczone do odzysku magazynowane będą w zadaszonej hali D o powierzchni 280 m², w magazynie surowców (hala B2 o powierzchni 780 m²) oraz w tymczasowym magazynie surowców B1-1 (wydzielony sektor na hali odlewni grawitacyjnej gąsek aluminiowych o powierzchni 25 m²). Wszystkie miejsca magazynowania odpadów posiadać będą utwardzone betonowe posadzki. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w poszczególnych sektorach w opakowaniach, boksach lub pojemnikach przystosowanych do przechowywania danego rodzaju odpadów, odpornych na korozję oraz na działanie składników umieszczonego odpadu, opisanych kodem i nazwą odpadu.

VIIIa.6. Zbiorniki na skroplony tlen oraz skroplony argon, kadź i gąskownica posiadać będą szczelne konstrukcje, zapobiegające wydostaniu się substancji na zewnątrz.

VIIIa.7. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VIIIa.8. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

VIIIa.9. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

VIIIa.10. Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

VIIIa.11. Pracownik Zakładu codziennie przeprowadzał będzie oględziny miejsc magazynowania substancji i preparatów niebezpiecznych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia wycieku będzie on natychmiastowo likwidowany.

VIIIb. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

VIIIb.1. Zestawienie przedstawiające roczną emisję zanieczyszczeń do powietrza z instalacji należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

VIIIb.2. Zestawienie roczne zużycia wody, surowców, energii i paliw na potrzeby instalacji należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

VIIIc. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji.

VIIIc.1. Odpady magazynowane będą wyłącznie w miejscach wyznaczonych.

VIIIc.2. Przynajmniej raz w roku prowadzone będą ćwiczenia z zakresu postępowania na wypadek pożaru.

VIIIc.3. Strefa pożarowa z odpadami stałymi wyposażona będzie w punkt ze sprzętem gaśniczym.

VIIIc.4. Wykonywane będą regularne przeglądy podręcznego sprzętu gaśniczego oraz urządzeń przeciwpożarowych.

VIIIc.5. W budynku rozmieszczone będą instrukcje alarmowe i instrukcje postępowania na wypadek pożaru.

VIIIc.6. Prowadzone będą kontrole instalacji technicznych użytkowych i urządzeń przeciwpożarowych, zarówno w celu zapewnienia ich prawidłowego funkcjonowania, jak również zapewnienia bezpieczeństwa pożarowego.

VIIIc.7. Dojazdy do budynków oraz placów magazynowych będą przejezdne, celem umożliwienia dojazdu ekip ratowniczych.

VIIIc.8. Pracownicy przeszkoleni zostaną w zakresie znajomości zagadnień ochrony przeciwpożarowej, zagrożeń pożarowych i postępowania na wypadek powstania pożaru.

VIIId. Zabezpieczenie roszczeń.

VIIId.1. Określa się dla prowadzącego instalację zabezpieczenie roszczeń w wysokości 58 345,50 PLN w formie polisy ubezpieczeniowej."

IX. Dodatkowe wymagania.

IX.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach V.2, V.4 i V.5 będą przedkładane Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

IX.2. Miejsce magazynowania odpadów płynnych wyposażone będzie w szczelną wannę o pojemności co najmniej równej ilości magazynowanych odpadów.

IX.3. W terminie do 31 marca 2009 r. przeprowadzone będą pomiary pozwalające jednoznacznie określić rodzaje i ilości emitowanych substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z instalacji.

IX.4. W celu ograniczenia emisji niezorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza zgary usuwane z miejsc wytwarzania powinny być transportowane całkowicie

wystudzone. Gorące zgary przeznaczone do odzysku na terenie instalacji winny być transportowane w pojemnikach zamkniętych.

IX.5. W instalacji nie będzie prowadzony odzysk zaolejonych odpadów z toczenia i piłowania metali nieżelaznych.

X. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą gdy decyzja stanie się ostateczna.

XI. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

XII. Stwierdzam wygaśnięcie w całości decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 grudnia 2008 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/57-1/08, zmienionej decyzjami:

- z dnia 28 lipca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/57-1/09,
- z dnia 27 lipca 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/46-1/10,
- z dnia 12 grudnia 2011 r. znak: OS-I.7222.26.4.2011.MH,
- z dnia 31 października 2014 r. znak: OS-I.7222.62.2.2014.MH,
- z dnia 21 lipca 2015 r., znak: OS-I.7222.48.2.2015.MH,
- z dnia 31 stycznia 2018 r., znak: OS-I.7222.51.4.2017.MH,
- z dnia 12 stycznia 2021 r. znak: OS-I.7222.46.1.2020.MH,

w której udzielono dla EKO – CENTRUM Sp. z o.o. Kęty, Oddział w Nowej Dębie, ul. Szypowskiego 1, 39-460 Nowa Dęba pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej 40 Mg/dobę, zlokalizowanej na działce o nr ewid. 161/10 przy ul. Metalowca 21 w Nowej Dębie.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 26.08.2022 r. znak: L.dz.10/2022/ND spółka: EKO – CENTRUM Sp. z o.o., al. Wojska Polskiego 13A, 32-650 Kęty (REGON 357189883, NIP 5492074827) wystąpiła o wydanie tekstu jednolitego decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 grudnia 2008 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/57-1/08, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego:

- z dnia 28 lipca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/57-1/09,
- z dnia 27 lipca 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/46-1/10,
- z dnia 12 grudnia 2011 r. znak: OS-I.7222.26.4.2011.MH,
- z dnia 31 października 2014 r. znak: OS-I.7222.62.2.2014.MH,
- z dnia 21 lipca 2015 r., znak: OS-I.7222.48.2.2015.MH,
- z dnia 31 stycznia 2018 r., znak: OS-I.7222.51.4.2017.MH,
- z dnia 12 stycznia 2021 r. znak: OS-I.7222.46.1.2020.MH

udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej 40 Mg/dobę, zlokalizowanej na działce o nr ewid. 161/10 przy ul. Metalowca 21 w Nowej Dębie.

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem 531/2022. Pismem z dnia 5 września 2022 r. znak: OS-I.7222.75.4.2022.BK zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji.

Zgodnie z zapisem art. 217 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Wobec powyższego, na wniosek prowadzącego instalację, niniejszą decyzją wydano nowe pozwolenie zintegrowane, w którym ujednolicono tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 grudnia 2008 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/57-1/08 ze zm. Wydanie tekstu jednolitego decyzji ma na celu zapewnienie czytelności i przejrzystości wydanych decyzji administracyjnych.

Ponadto, w postępowaniu administracyjnym prowadzonym w celu wydania nowego pozwolenia w celu ujednolicenia tekstu pozwolenia zintegrowanego, nie stosuje się przepisów art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska (wymogi co do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego), art. 210 ustawy Poś (opłata rejestracyjna) i art. 218 ustawy Poś (udział społeczeństwa w postępowaniach w sprawach dotyczących ochrony środowiska na zasadach 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).

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

Obowiązujące pozwolenie zintegrowane obejmuje instalację, która klasyfikuje się zgodnie z ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu lub kadmu lub powyżej 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali. Natomiast zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 14 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, zaliczana jest do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do wydania jak i zmiany decyzji jest marszałek województwa.

W 2008 roku, gdy było prowadzone postępowanie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicy ogłoszeń EKO – CENTRUM Sp. z o.o. Kęty, Oddział w Nowej Dębie, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy w Nowej Dębie, oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Wówczas przeprowadzono analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do dokumentów obowiązujących w 2008 r. tj.:

- Dokument Referencyjny - Najlepsze dostępne techniki w kuźnictwie i przemyśle odlewniczym maj 2005, tłumaczenie Ministerstwo Środowiska, Warszawa, grudzień 2007
- Streszczenie dokumentu referencyjnego na temat „Gospodarka i skutki przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska”

- Streszczenie dokumentu referencyjnego na temat najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu, a także projekt Dokumentu BREF dotyczącego najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji z magazynowania (Draft Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), wrzesień 2001

- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003

Z analizy powyższych dokumentów referencyjnych wynikało, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełniał wymogi zawarte w tych dokumentach.

Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i w związku z tym nie ma obowiązku posiadania „Programu Zapobiegania Awariom”. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwalał na automatyczną stałą kontrolę i regulację parametrów poszczególnych procesów technologicznych umożliwiając tym samym alarmowanie o zbliżaniu się parametrów do stanów granicznych i natychmiastowe wyłączanie poszczególnych układów. System kontroli parametrów prowadzonego procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii. W sytuacji awarii poszczególne źródła emisji zanieczyszczeń i energii do środowiska będą wyłączane z eksploatacji a w przypadku awarii automatycznego sterowania procesami technologicznymi prowadzone będzie sterowanie manualne. Zapobieganie ewentualnym niewielkim awariom opiera się o system monitorowania procesów technologicznych a ewentualne oddziaływanie na środowisko takiej awarii ograniczy się do terenu Zakładu. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z wdrożonym w Spółce Systemem Zarządzania Jakością ISO 9001:2000.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Wnioskodawca wykazał, że emisja pyłu zawieszonego PM10 i tlenku węgla do powietrza z emitorów instalacji, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu. Dodatkowo emisja ditlenku azotu, ditlenku siarki, węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustalono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowisko to będzie zamontowane na emitorze E-1.

Biorąc pod uwagę fakt, że możliwe jest przyjmowanie odpadów zanieczyszczonych jako wsadu, w podpunkcie XI.3. pozwolenia Zakład zobowiązany został do przeprowadzenia serii pomiarów, co do rodzaju i ilości emitowanych substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z instalacji. Obowiązek ten wprowadzono jednorazowo, w celu rozeznania problemu emisji pyłów i gazów do powietrza mając na względzie, że w instalacji zastosowano nowatorskie rozwiązania: system palnika gazowo – powietrznego, skomputeryzowany proces wygrzewania i topienia wsadu (co zapewnia prowadzenie procesu w temperaturze około 800°C, a wytwarzane spaliny mogą osiągnąć temperaturę 1200°C) oraz wysoko wydajny system odpylania za pomocą odpylaczy tkaninowo – workowych, (gwarantujący

utrzymywanie maksymalnej emisji pyłów z topienia Al na poziomie 0,1 – 1,0 kg/Mg metalu) - przyczyniające się do ograniczenia emisji dioksyn i furanów do powietrza. Ponadto podczas procesu topienia ciągłej kontroli podlegają zasadnicze parametry: masa topionego wsadu, temperatura w komorze pieca, temperatura spalin, poziom O_2 , CO i CO_2 .

Eksploatacja instalacji EKO – CENTRUM Sp. z o.o. Kęty, Oddział w Nowej Dębie 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.

Pobór wody na potrzeby instalacji następuje z systemu wodociągowego eksploatowanego przez Zakład Produkcji Wody Sp. z o.o. w Nowej Dębie na podstawie umowy cywilno – prawnej. Woda przeznaczona jest na potrzeby przemysłowe i sanitarno – bytowe instalacji. Cele przemysłowe obejmują uzupełniania wody chłodniczej dla potrzeb obiegu zamkniętego. Cele bytowe obejmują zużycie wody przez około 100 pracowników obsługujących instalację.

Z uwagi na to, że instalacja nie będzie negatywnie wpływać na stan jakości wód podziemnych niniejszą decyzją nie nałożono obowiązku wykonania lokalnej sieci piezometrów w celu śledzenia wpływu instalacji na stan jakości wód podziemnych.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. Ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. 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. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez 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, zbieranych i odzyskiwanych odpadów za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

W punkcie III.4. niniejszej decyzji określono warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów, natomiast w punkcie III.5. warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów.

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. 2 pkt 3a 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.

Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Z przeprowadzonego postępowania wynikało, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań i nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska.

W 2009 roku pozwolenie zintegrowane zostało zmienione decyzją z dnia 28 lipca 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/57-1/09, w której zmiana pozwolenia zintegrowanego (zmniejszenie ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 10 10 99 z 4750 Mg/rok do 3550 Mg/rok, oraz poszerzenie przedmiotowej decyzji o nowy rodzaj odpadu o kodzie 10 03 08* w ilości 1200 Mg/rok) spowodowana była błędną klasyfikacją zgarów z pieca obrotowego, jako odpadu o kodzie 10 10 99 – inne niewymienione odpady. W związku z faktem, że do topienia złomu aluminiowego w piecu obrotowym jako dodatek odlewniczy używana jest między innymi sól NaCl odpad poprodukcyjny z tego pieca należy sklasyfikować jako słone żużle z produkcji wtórnej – 10 03 08*.

W 2010 r. Spółka zawnioskowała o zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 10 10 03 – zgary i żużle odlewnicze (z 1250 Mg/rok do 2500 Mg/rok) przy jednoczesnym zmniejszeniu ilości odpadów o kodzie 10 10 99 – inne niewymienione odpady (z 3550 Mg/rok 2300 Mg/rok), co w efekcie końcowym nie spowodowało wzrostu całkowitej ilości wytwarzanych w instalacji odpadów. Zmiana miała na celu dostosowanie zapisów obowiązującego pozwolenia zintegrowanego do stanu faktycznego, wynikającego z działalności prowadzonej w instalacji.

Zmianie uległo również miejsce magazynowania niektórych odpadów wytworzonych w instalacji. Odpady o kodach 10 10 03, 10 10 10 oraz 10 10 99 gromadzone będą w hali magazynowej D o wymiarach: długość 18 m, szerokość 15,5 m, wysokość max 7,5 m (powierzchnia użytkowa – 279 m², powierzchnia zabudowy – 313,5 m², kubatura – 1674 m³). Budynek magazynu wybudowany został na kształt hangaru o konstrukcji powłokowej, montowanej z paneli półkolistych uformowanych z blachy stalowej ocynkowanej o grubości 0,75 mm, obustronnie powlekanej lakierem ochronnym zabezpieczającym przed korozją. Fundamenty budynku posadowione są na głębokości 1,2 m. Posadzka wykonana jest z betonu B25, zbrojonego włóknami stalowymi. Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że miejsce to zapewni magazynowanie w/w odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.

W zmianie z dnia 12 grudnia 2011 r. znak: OS-I.7222.26.4.2011.MH wprowadzona zmiana pozwolenia zintegrowanego wiązała się w szczególności ze:

- zwiększeniem wielkości dopuszczalnej emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza emitorem E1,
- wprowadzeniem substancji, których emisja nie była określona w pozwoleniu,
- zmianą miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów o kodzie 10 10 10 (Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09),
- zwiększeniem ilości odpadów o kodzie 10 10 12 (Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11) przeznaczonych do odzysku,
- podwyższeniem emitora E1 o 1 m w ramach wykonywanych prac remontowych.

W związku z koniecznością realizacji warunku określonego w punkcie IX.3 pozwolenia zintegrowanego Spółka przeprowadziła pomiary pozwalające jednoznacznie określić rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających

wprowadzanych do powietrza z instalacji. Od czasu nałożenia w/w obowiązku do chwili złożenia niniejszego wniosku zostały wykonane cztery pomiary, które przeprowadzone zostały przy normalnej eksploatacji instalacji w następujących dniach: 1 października 2009 r., 9 czerwca 2010 r., 30 listopada 2010 r. oraz 29 czerwca 2011 r. Pomiary emisji przeprowadzone były każdorazowo przez Laboratorium posiadające zgodnie z wymaganiami ustawy Prawo ochrony środowiska akredytację.

Analiza wyników przeprowadzonych pomiarów wykazała, że w przypadku takich zanieczyszczeń jak: dwutlenek siarki, tlenek węgla i węglowodory aromatyczne wystąpiły wielkości emisji większe od dopuszczalnej, przy czym dla dwutlenku siarki były to 3 przypadki (pomiary z dnia: 1 października 2009 r., 9 czerwca 2010 r. i 29 czerwca 2011 r.), tlenku węgla 2 przypadki (pomiary z dnia: 9 czerwca 2010 r. i 29 czerwca 2011 r.) i w jednym przypadku dla węglowodorów aromatycznych (pomiar z dnia 9 czerwca 2010 r.).

Prowadzone pomiary emisji substancji do środowiska wykazały, że obok substancji ujętych w pozwoleniu zintegrowanym emitowane są również inne zanieczyszczenia tj.: amoniak, chlorowodór, fluor.

W związku z powyższym, opierając się na przedłożonej dokumentacji oraz ustaleniach z rozprawy administracyjnej w decyzji z dnia 12 grudnia 2011 r. znak: OS-I.7222.26.4.2011.MH dokonano zmian dopuszczalnych ilości substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza oraz maksymalnych dopuszczalnych emisji rocznych z instalacji. Ponadto zakres prowadzenia pomiarów emisji rozszerzony został o amoniak, chlorowodór i fluor.

Prowadzący instalację wykazał, że po wprowadzonych zmianach emisja tlenku węgla, ditlenku siarki, węglowodorów aromatycznych, amoniaku, chlorowodoru i fluoru do powietrza z poszczególnych źródeł instalacji, nie spowoduje przekroczeń standardów jakości powietrza, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281), oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87).

Wnioskowane wielkości emisji substancji zanieczyszczających do powietrza, ujęte w decyzji z dnia 12 grudnia 2011 r. znak: OS-I.7222.26.4.2011.MH spełniają wymagania określone w Dokumencie Referencyjnym BAT dla najlepszych dostępnych technik w produkcji metali nieżelaznych (grudzień 2001).

Substancje zanieczyszczające	Zakres emisji według BAT	Emisja z instalacji EKO-CENTRUM Sp. z o.o.
Pyły stałe	1-30 mg/Nm ³	20 mg/m ³
HF	0,1-5 mg/Nm ³	4,96 mg/m ³
Chlorki	<1-5 mg/Nm ³	-
HCl	0,1-40 mg/Nm ³	3,2 mg/m ³
SO ₂	5-520 mg/Nm ³	20 mg/m ³
NO ₂	50-450 mg/Nm ³	29,96 mg/m ³
Dioksyyny	<0,1-1 ng/Nm ³	0,01443 ng/m ³
VOC	5-90 mg/Nm ³	-

W decyzji tej nie określono wielkości dopuszczalnej emisji dioksyn i VOC (lotnych związków organicznych). Jest to zgodne z wymogiem art. 222 ust. 1 pkt a) ustawy Prawo ochrony środowiska, który mówi że w razie braku standardów emisyjnych i dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu ilości gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza ustala się na poziomie niepowodującym przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu.

W przypadku w/w zanieczyszczeń dla instalacji wtórnego wytopu aluminium nie zostały określone standardy emisyjne oraz brak jest dopuszczalnych poziomów i wartości odniesienia.

Zmiana dotychczasowego miejsca magazynowania odpadów o kodzie 10 10 10 (Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09) wynikała z konieczności wyeliminowania wspólnego magazynowania (w hali D) w/w odpadów razem z odpadami o kodzie 10 10 03 (Zgary i żużle odlewnicze) oraz lepszym dostępem nowego miejsca magazynowania dla środków transportu wywożącego odpad poza teren zakładu. Proponowane miejsce magazynowania w/w odpadu znajduje się znacznie bliżej miejsca wytworzenia, co skraca drogę transportu wewnętrznego.

Miejsca magazynowania odpadów oznakowane są w sposób trwały kodem i nazwą odpadu. Odpady usuwane są w sposób systematyczny, aby nie dopuścić do nadmiernego ich zmagazynowania.

Ponadto zwiększeniu uległa ilość odpadów poddawanych w instalacji procesowi odzysku odpadów o kodzie 10 10 12 (Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11) – z dopuszczalnej wielkości określonej w pozwoleniu na poziomie 32,5 Mg na rok do 250 Mg/rok.

Propozycja zmiany wynikała z pozyskania nowych dostawców w/w odpadów, jak również deklaracji wytwórców w/w odpadów dotyczących chęci ich przekazywania do prowadzonej przez Spółkę instalacji. Z przedłożonego wniosku wynikało, że Spółka posiada możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie odzysku odpadów.

W 2014 roku zgodnie z treścią art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101), organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji, które były eksploatowane w dniu wejścia w życie nowych przepisów wykonawczych wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy Poś (tj. dotyczących instalacji mogących powodować znaczące zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości) oraz będą nadal objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w terminie 3 miesięcy od dnia wejścia w życie nowych przepisów wykonawczych o których mowa na wstępie:

- zmienia z urzędu, w zakresie czasu, na jaki zostały wydane,
- analizuje, i jeżeli to konieczne, zmienia z urzędu, w celu dostosowania do wymagań wynikających z przepisów art. 211 ust. 5 (zgodność monitoringu z konkluzjami BAT) i ust. 6 pkt 3 (ochrona powierzchni ziemi) i 12 (dodatkowe obowiązki sprawozdawcze) ustawy, o której mowa w art. 1 w brzmieniu nadanym ustawą zmieniającą Prawo ochrony środowiska.

W dniu 5 września 2014 r. weszło w życie Rozporządzenie 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 2014 r. poz. 1169) powodując konieczność dokonania zmian formalnych we wszystkich obowiązujących pozwoleniach zintegrowanych.

Mając na uwadze przytoczone powyżej przepisy, Marszałek Województwa Podkarpackiego po przeprowadzeniu analizy warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie konieczności nałożenia dodatkowych wymagań ochrony powierzchni ziemi, zgodności prowadzonego przez prowadzącego instalację monitoringu z wymogami dokumentów referencyjnych oraz konieczności nałożenia dodatkowych obowiązków sprawozdawczych wydał decyzję z dnia 31 października 2014 r. znak: OS-I.7222.62.2.2014.MH.

W trakcie analizy ustalono:

- 1) Dla przedmiotowych instalacji na chwilę wydawania decyzji nie opublikowano konkluzji BAT. Zakres i sposób monitorowania emisji jest zgodny z wymaganiami określonymi w przepisach krajowych oraz w dokumentach referencyjnych. Nie są konieczne zmiany warunków pozwolenia w tym zakresie.
- 2) Pozwolenie zintegrowane zawiera wymogi związane z ochroną gleby, powierzchni ziemi i wód gruntowych, są one nierozdzielnie związane z innymi wymaganiami zawartymi w pozwoleniu. Mając na uwadze, iż znowelizowane przepisy ustawy nakładały obowiązek wprowadzenia szczegółowo zapisów dotyczących ochrony gleb i ziemi w pozwoleniu wprowadzono dodatkowy punkt, w którym określono wymagania zapewniające właściwą ochronę wymienionych komponentów środowiska. Ponadto decyzją z dnia 31 października 2014 r. znak: OS-I.7222.62.2.2014.MH uzupełniono zapisy o środki mające na celu zapobieganie takim emisjom oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.
- 3) Znowelizowana ustawa nakładała również obowiązek wprowadzenia do zapisów pozwolenia dodatkowych obowiązków sprawozdawczych. Wówczas nałożono dodatkowe obowiązki przekazywania przez prowadzącego instalację corocznej informacji, pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, o których mowa w art. 211 ust. 6 pkt 12) ustawy Prawo ochrony środowiska, w zakresie przedkładania Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska zestawień przedstawiających roczną emisję zanieczyszczeń do powietrza emitowanych z instalacji oraz roczne zużycie wody, surowców, energii i paliw na potrzeby instalacji.

Ponadto zgodnie z wymogami art. 188 ust. 1 znowelizowanej ustawy PoS zmieniono czas obowiązywania pozwolenia zintegrowanego. Pozwolenie zintegrowane zostało wydane na czas nieoznaczony.

W 2015 r. Spółka zwróciła się o zwiększenie ilości poddawanych w instalacji przetwarzaniu odpadów o kodzie 10 10 12 – inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 (z 250 Mg/rok do 1000 Mg/rok) i 12 01 04 – cząstki i pyły metali nieżelaznych (z 15 Mg/rok do 500 Mg/rok) oraz uwzględnienie w rodzajach odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji odpadów o kodzie 17 04 04 – cynk (w ilości 5 Mg/rok) i 17 04 07 – mieszaniny metali (w ilości 200 Mg/rok). Wniosek dotyczył również rozszerzenia rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania o odpady o kodzie: 12 01 03 – odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych, 12 01 04 – cząstki i pyły metali nieżelaznych, 17 04 01 – miedź, brąz, mosiądz, 17 04 02 – aluminium, 17 04 11 – kable inne niż wymienione w 17 04 10. Propozycja zmiany wynikała z deklaracji wytwórców w/w odpadów dotyczących chęci ich przekazywania do prowadzonej przez Spółkę instalacji. Spółka posiada możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów. Ww. odpady są odpadami innymi niż niebezpieczne, nie są zanieczyszczone substancjami mogącymi powodować zanieczyszczenie środowiska, są to odpady stałe stanowiące surowiec wtórny

o właściwościach przydatnych do wykorzystania w przedmiotowej instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

Pozwolenie zostało uzupełnione o wymogi wynikające z wprowadzenia nowej ustawy o odpadach tj.:

- informacje określone w art. 184 ust. 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.), w szczególności w zakresie ujęcia w pozwoleniu podstawowego składu chemicznego i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz opisu dalszego sposobu gospodarowania odpadami,
- informacje zawarte w art. 43 ust 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) w zakresie określenia rodzaju i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

Uwzględniając wymogi art. 208 ust. 1 i ust. 2 pkt. 4) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.), Wnioskodawca przeprowadził analizę pod kątem substancji powodujących ryzyko, zdefiniowanych w art. 3 pkt. 37a) ww. ustawy wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji typu IPPC. W oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006, dokonano oceny ryzyka (zagrożenia) zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi (powodującymi ryzyko). Analizę przeprowadzono w oparciu o karty charakterystyki substancji, które będą magazynowane na terenie zakładu oraz będą wykorzystywane w procesie technologicznym.

W poniższej tabeli przedstawiono substancje powodujące ryzyko, występujące na terenie Zakładu:

Lp.	Nazwa	Skład według kart charakterystyk	Zastosowanie
1.	TEDEX ŁT 43	Węglowodory C20-C50 Nr CAS 72623-87-1 – max 80%	W produkcji – smarowanie łożysk, rolek w obudowie pieca.
2.	TEDEX HYDRAULIC	Węglowodory C20-C50 Nr CAS 72623-87-1 – max 95%	W produkcji – w układzie hydraulicznym – otwieranie zamykanie kłap pieca, układ obrotowy pieca, układ siłowników.
3.	Olej napędowy	Węglowodory – 100% Nr CAS 68334-30-5	Działalność pomocnicza – transport wewnętrzny, wózki.

Smary łożyskowe TEDEX dostarczane są w opakowaniach fabrycznych na teren firmy i magazynowane w magazynie – pomieszczenie zamknięte z utwardzonym podłożem. Jednostkowe opakowanie fabryczne wynosi 1 kg, materiału, a zużycie w skali roku wynosi maksymalnie do 5 kg. Maksymalna ilość zmagazynowana na terenie instalacji wynosi 1 kg. Stosowanie smarów wynika z przyjętej technologii i zapotrzebowania. Smarowanie łożysk, rolek odbywa się w pomieszczeniu zamkniętym, utwardzonym i w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska wodno-gruntowego. Prowadzona jest ewidencja środka smarującego. Opakowania opróżniane są do końca, i jako odpady przekazywane są wyłącznie uprawnionym odbiorcom.

Olej hydrauliczny TEDEX dostarczany jest w opakowaniach fabrycznych (beczki 200 l) na teren firmy i magazynowany w magazynie. Magazyn jest pomieszczeniem zamkniętym, z utwardzonym podłożem. Jednostkowe opakowanie wynosi ok. 200 l, materiału, a zużycie w skali roku wynosi maksymalnie do 180 kg. Maksymalna ilość zmagazynowana na terenie instalacji wynosi do 200 l, a ilość w zamkniętym układzie hydraulicznym instalacji wynosi do 250 kg. Stosowanie olejów hydraulicznych wynika z przyjętej technologii i zapotrzebowania, po przeprowadzonej kontroli układów hydraulicznych eksploatowanej instalacji. Uzupełnianie obiegów hydraulicznych pieców, z uwagi na ich umiejscowienie odbywa się wyłącznie w pomieszczeniu zamkniętym, utwardzonym i w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska wodno-gruntowego. Prowadzona jest ewidencja oleju hydraulicznego. Opakowania opróżniane są do końca, i jako odpady przekazywane są wyłącznie uprawnionym odbiorcom.

Eliminowanie ewentualnego uwolnienia tej substancji do środowiska realizowane jest zatem poprzez zabezpieczenie w czasie transportu na teren zakładu, magazynowania – w opakowaniach fabrycznych i w magazynie oraz stosowania, ściśle według przyjętej technologii.

Olej napędowy – służy do napędu wózków widłowych. Tankowanie odbywa się na sąsiadującej z zakładem stacji paliw. Wózki służą do transportu surowców i produktów głównie w hali produkcyjnej, gdzie znajduje się szczelne nienasiąkliwe podłoże. Bezpieczeństwo zapewnia utrzymywanie podłoża w należytym stanie technicznym, wykonywanie okresowych przeglądów wózków oraz natychmiastowe eliminowanie wszelkich rozchlapanych substancji, poprzez stosowanie sorbentów.

W 2018 roku Spółka złożyła wniosek w odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30 stycznia 2017 r., znak: OS-I.7222.69.5.2016.MH, celem dostosowania zapisów posiadanego pozwolenia zintegrowanego do wymagań określonych w Konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. (Dz. U. UE z 30.6.2016, L174/32).

Dokonana analiza konkluzji BAT w odniesieniu do funkcjonującej instalacji wykazała, że spełnia ona wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki.

Ponadto Spółka zwróciła się o uwzględnienie w pozwoleniu zintegrowanym dodatkowego odciągu zanieczyszczeń w systemie filtrująco – odpylającym. Odciąg nr 2 przeznaczony jest do wspomagania istniejącego odciągu oparów powstających z topienia stopów aluminium. Został on zainstalowany nad istniejącym okapem pieca obrotowego służącego do przetapiania stopów aluminium. Gazy i pyły powstające w procesie topienia, odciągane za pomocą nowego okapu systemem rurociągów doprowadzane są do filtra workowo-pulsacyjnego, gdzie są oczyszczane, a następnie za pomocą wentylatora i rurociągów wprowadzane są do atmosfery za pomocą istniejącego emitora E1. Odciągi nr 1 i nr 2 nie pracują jednocześnie, każdy z nich pracował będzie po 4380 h/rok.

W pozwoleniu dokonano korekty zakresu i częstotliwości monitoringu emisji substancji do powietrza oraz określono poziomy emisji substancji do powietrza zgodnie z zapisami Konkluzji BAT. Wprowadzono również zmiany, związane z modernizacją systemu filtrująco – odpylającego (montaż odciągu nr 2).

Nie uwzględniono wniosku Spółki o odstąpienie od obowiązku monitorowania PCDD/F. Zgodnie z zapisami BAT 10 Konkluzji, należy monitorować emisję PCDD/F do powietrza z częstotliwością co najmniej raz w roku. W dokumencie brak jest

również zapisów o możliwości odstępiania od wykonywania pomiarów ww. parametru. W związku z tym w pozwoleniu nałożono obowiązek monitorowania emisji PCDD/F do powietrza z częstotliwością raz w roku.

W decyzji z dnia 12 stycznia 2021 r. znak: OS-I.7222.46.1.2020.MH zostały uwzględnione wnioskowane zmiany przedmiotowego pozwolenia dotyczące dostosowania pozwolenia zintegrowanego w części dotyczącej zezwolenia na zbieranie oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów do zapisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592). Zmianie, z ul. Szypowskiego 1 na ul. Metalowca 21, uległ adres Oddziału Spółki, na terenie którego zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja.

Działając na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 7 września 2020 r., znak: OS-I.7222.46.1.2020.MH Marszałek Województwa Podkarpackiego wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu o przeprowadzenie na terenie przedmiotowej instalacji kontroli w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej, oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

W dniu 25 i 30 września 2020 r. funkcjonariusz Komendy Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu przeprowadził czynności kontrolno-rozpoznawcze na terenie EKO-CENTRUM Sp. z o.o., Oddział w Nowej Dębie, ul. Metalowca 21, 39-460 Nowa Dęba. W wyniku przeprowadzonych czynności ustalono, że w ww. zakładzie spełnione zostały wymagania określone w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz wymagania zawarte w operacie przeciwpożarowym, o czym poinformowano Marszałka Województwa Podkarpackiego postanowieniem z dnia 20 października 2020 r., znak: MRZ.5585.12.8.2020.

W myśl art. 43 ust. 1 pkt 4) i art. 43 ust. 2 pkt 5) ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach w części decyzji określającej wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów dodano zapisy wskazujące:

- maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Ponadto, zgodnie z art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu ustanowiono zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

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

Z przeprowadzonych ustaleń w prowadzonych postępowaniach wynikało, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono

sposobów ograniczania tych oddziaływań, natomiast z materiałów przedstawionych do wniosku wynikało, że przy zachowaniu zaproponowanych warunków dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

W poniższej tabeli przedstawiono analizę spełnienia wymogów Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT) dla przedmiotowej instalacji w oparciu o zapisy zawarte w Konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. (Dz. U. UE z 30.6.2016, L174/32).

Wymagania Konkluzji BAT	Stan instalacji EKO-CENTRUM Sp. z o.o.
1.1. Ogólne konkluzje dotyczące BAT	
1.1.1. Systemy zarządzania środowiskowego	
BAT 1. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewnić wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy: a) zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; b) określenie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie instalacji przez kierownictwo; c) planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; d) wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem: (i) struktury i odpowiedzialności; (ii) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji; (iii) komunikacji; (iv) zaangażowania pracowników; (v) dokumentacji; (vi) wydajnej kontroli procesu; (vii) programów obsługi technicznej; (viii) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; (ix) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; e) sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań naprawczych, ze szczególnym uwzględnieniem: (i) monitorowania i pomiarów (zob. też sprawozdanie referencyjne dotyczące monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalację IED – ROM); (ii) działań naprawczych i zapobiegawczych; (iii) prowadzenia rejestrów; (iv) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany;	BAT 1 – zgodny W zakładzie funkcjonuje system zarządzania środowiskowego posiadający niżej wymienione cechy: a) Kierownictwo zakładu w tym kadra wyższego szczebla jest zaangażowana w prawidłowe funkcjonowanie instalacji zapewniających dotrzymywanie wszelkich norm systemu zarządzania środowiskowego b) Określona jest polityka ochrony środowiska w zakładzie – ciągłe doskonalenie instalacji c) W pełni realizowane d) Zakład posiada dokumentację, instrukcje, poświadczające wdrażanie wszelkich procedur zapewniających prawidłowe funkcjonowanie instalacji uwzględniając wszystkie wymienione punkty: i, ii, iii, iv, v, vi, vii, viii, ix e) weryfikowana jest efektywność, oraz podejmowane są ewentualne działania naprawcze zgodnie z wyszczególnionymi punktami (remonty okresowe, kontrole WIOŚ) i, ii, iii, iv f) Kadra kierownicza wyższego szczebla przeprowadza przegląd systemu zarządzania pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności g) kadra kierownicza wyższego szczebla podąża za rozwojem czystszych technologii h) Kadra kierownicza wyższego szczebla uwzględnia zarówno na etapie projektowania zespołu urządzeń oraz przez cały jego okres eksploatacji, wpływ na środowisko wynikający z ostatecznego wycofania instalacji i) Kadra kierownicza wyższego szczebla regularnie stosuje sektorową analizę porównawczą

f) przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności; g) podążanie za rozwojem czystszych technologii; h) uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – wpływu na środowisko wynikającego z ostatecznego wycofania instalacji z eksploatacji; i) regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej. Opracowanie i wdrożenie planu działania dotyczącego rozproszonych emisji pyłów (zob. BAT 6) oraz stosowanie systemu obsługi technicznej, który w szczególności służy zwiększeniu wydajności systemów redukcji emisji pyłów (zob. BAT 4), również stanowią część systemu zarządzania środowiskowego.	
1.1.2. Zarządzanie energią BAT 2. Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik. a) System zarządzania efektywnością energetyczną (np. ISO 50001). b) Palniki regeneracyjne lub rekuperacyjne. c) Odzyskiwanie ciepła (np. para, gorąca woda, gorące powietrze) z ciepła odpadowego. d) Regeneracyjny utleniacz termiczny. e) Podgrzewanie wsadu do pieca, powietrza do spalania lub paliwa za pomocą ciepła odzyskanego z gorących gazów pochodzących z etapu topienia. f) Podnoszenie temperatury płynów ługujących za pomocą pary lub gorącej wody pochodzącej z odzysku ciepła odpadowego. g) Wykorzystywanie gorących gazów powstałych w rynnach spustowej jako podgrzanego powietrza do spalania. h) Wykorzystywanie powietrza wzbogaconego tlenem lub czystego tlenu w palnikach w celu ograniczenia zużycia energii poprzez umożliwienie samoczynnego wytopu lub całkowitego spalania materiału węglowego. i) Suche koncentraty i mokre surowce przy niskich temperaturach. j) Odzyskiwanie wartości energetycznej energii chemicznej zawartej w tlenku węgla wyprodukowanym w piecu elektrycznym lub szybowym/wielkim piecu przez wykorzystanie gazów wylotowych jako paliwa, po usunięciu metali, w innych procesach produkcyjnych lub do produkcji pary/gorącej wody lub energii elektrycznej. k) Zawracanie gazów spalinowych za pomocą palnika tlenowo-paliwowego w celu odzyskania energii zawartej w całkowitym węglu	BAT 2 – zgodny Stosowane są następujące techniki: c) Ogrzewanie budynku z pieca ostojowego. e) Topienie zgodne z cyklem technologicznym. l) Izolacja termiczna. n) Stosowanie energooszczędnych silników elektrycznych. o) Stosowanie regulacji falownikiem.

organicznym. l) Odpowiednia izolacja urządzeń wysokotemperaturowych takich jak rury odprowadzające parę i rury z gorącą wodą. m) Zastosowanie ciepła wytworzonego przy produkcji kwasu siarkowego z dwutlenku siarki w celu wstępnego podgrzania gazów kierowanych do instalacji produkującej kwas siarkowy albo w celu wytworzenia pary lub gorącej wody. n) Zastosowanie wysoce energooszczędnych silników elektrycznych wyposażonych w przemiennik częstotliwości w urządzeniach takich jak wentylatory. o) Stosowanie systemów kontroli automatycznie aktywujących system wyciągu powietrza lub dostosowujących siłę wyciągu w zależności od faktycznych emisji.	
1.1.3. Kontrola procesu	
BAT 3. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewnić stabilną operację przetwarzania poprzez wykorzystanie systemu kontroli procesów oraz stosowanie kombinacji poniższych technik. a) Kontrola i wybór materiałów wsadowych zgodnie z procesem i stosowanymi technikami redukcji emisji. b) Dokładne wymieszanie materiałów wsadowych w celu uzyskania optymalnej sprawności przetwarzania energii oraz ograniczenia emisji i zmniejszenia liczby przypadków odrzucenia. c) Systemy ważenia i odmierzania materiałów wsadowych. d) Procesory służące kontrolowaniu tempa podawania materiału wsadowego, kluczowe parametry procesu oraz warunki obejmujące alarm, warunki spalania i dodatki gazu. e) Monitorowanie on-line temperatury w piecu, ciśnienia w piecu i przepływu gazów. f) Monitorowanie kluczowych parametrów procesu zespołu urządzeń służącego do redukcji emisji do powietrza, takich jak temperatura gazów, pomiar odczynników, spadek ciśnienia, prąd i napięcie w elektrofiltrze, przepływ cieczy używanych do płukania oraz pH i składniki gazowe (np. O₂, CO, LZO). g) Kontrolowanie pyłu i rtęci w gazach wylotowych przed przesłaniem ich do instalacji kwasu siarkowego w przypadku zespołów urządzeń służących między innymi do produkcji kwasu siarkowego lub ciekłego SO₂. h) Monitorowanie on-line drgań w celu wykrycia blokad i możliwych awarii sprzętu. i) Monitorowanie on-line prądu, napięcia i temperatur na stykach elektrycznych w procesach elektrolitycznych. j) Monitorowanie i kontrola temperatury w piecach do topienia i wytapiania w celu zapobiegania wytwarzaniu oparów metali	BAT 3 – zgodny W zakładzie prowadzona jest kontrola procesu produkcji poprzez nowoczesny system sterowania piecami. Zainstalowanie tego systemu i jego eksploatacja pozwala na ciągłą kontrolę procesów produkcyjnych określonych w BAT a) Przeprowadzana jest kontrola a także zgodnie z procesem i stosowanymi technikami redukcji emisji dokonywany jest wybór materiałów wsadowych. b) Dokonywane jest dokładne wymieszanie materiałów wsadowych. c) Stosowany jest system ważenia i odmierzania materiałów wsadowych. d) Używane są procesory służące kontrolowaniu tempa podawania materiału wsadowego, kluczowych parametrów oraz warunków obejmujących alarm, warunków spalania i dodatków gazu. e) Prowadzone jest monitorowanie on-line temperatury w piecu. f) Prowadzony jest monitoring kluczowych parametrów procesu zespołu urządzeń, służących do redukcji emisji do powietrza takich jak temperatura gazów, pomiar odczynników, spadek ciśnienia, prąd i napięcie w elektrofiltrze, przepływ cieczy używanych do płukania oraz pH i składniki gazowe. i) Prowadzenie on-line monitoringu prądu, napięcia i temperatur na stykach elektrycznych. j) Prowadzony jest monitoring i kontrola temperatury w piecach do topienia i wytapiania.

i tlenków metali przez przegrzanie. k) Procesor służący do kontroli dostarczania odczynników i sprawności oczyszczalni ścieków za pośrednictwem monitorowania on-line temperatury, zmętnienia, pH, przewodności i przepływu.	
BAT 4. Aby ograniczyć zorganizowane emisje pyłu i metalu do powietrza, w ramach BAT należy zastosować system obsługi technicznej, który w szczególności służy zwiększeniu wydajności systemów redukcji emisji pyłów w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1).	BAT 4 – zgodny Zapewniony jest sposób ograniczenia zorganizowanych emisji pyłu i metali do powietrza, zastosowany jest stały nadzór procesu.
1.1.4. Emisje rozproszone	
1.1.4.1. Ogólne podejście do zapobiegania emisjom rozproszonym	
BAT 5. Aby zapobiec emisjom rozproszonym do powietrza i wody lub, w przypadku gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje rozproszone do powietrza i wody, w ramach BAT należy zbierać emisje rozproszone możliwie najbliżej ich źródła i je oczyszczać.	BAT 5 - zgodny Rozproszona emisja pyłów eliminowana jest poprzez kierowanie jej do okapów i dalej do odpylni.
BAT 6. Aby zapobiec rozproszonym emisjom pyłów do powietrza lub, w przypadku gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć rozproszone emisje pyłów do powietrza, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan działania w sprawie rozproszonych emisji pyłów jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje obydwa następujące środki: a) identyfikację najbardziej odpowiednich źródeł rozproszonych emisji pyłów (z wykorzystaniem np. EN 15445); b) określenie i wdrożenie odpowiednich działań i technik w celu zapobiegania emisjom rozproszonym lub ograniczania ich przez określony czas.	BAT 6 – zgodny Opracowano plan działania w ramach systemu zarządzania środowiskowego.
1.1.4.2. Emisje rozproszone ze składowania, obróbki oraz transportu surowców	
BAT 7. Aby zapobiec emisjom rozproszonym ze składowania surowców, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik. a) Zamknięte budynki lub silosy/pojemniki do składowania materiałów będących źródłem pyłów, takich jak koncentraty, topniki i materiały drobnoziarniste. b) Zadaszone miejsca do składowania materiałów niebędących źródłem pyłów, takich jak koncentraty, topniki, paliwa stałe, materiały luźne oraz koks i materiały wtórne zawierające rozpuszczalne w wodzie związki organiczne. c) Szczelnie zamknięte opakowania do składowania materiałów będących źródłem pyłów lub materiałów wtórnych zawierających rozpuszczalne w wodzie związki organiczne. d) Zadaszone nawy do składowania materiałów, które zostały poddane procesowi granulowania lub zbrylania. e) Stosowanie rozpylaczy wody lub mgły z dodatkami takimi jak lateks lub bez takich dodatków w przypadku materiałów będących	BAT 7 – zgodny Stosowane są następujące techniki: a) Zamknięte budynki lub silosy/pojemniki do składowania materiałów będących źródłem pyłów, takich jak koncentraty, topniki i materiały drobnoziarniste. b) Zadaszone miejsca do składowania materiałów niebędących źródłem pyłów, takich jak koncentraty, topniki, paliwa stałe, materiały luźne oraz koks i materiały wtórne zawierające rozpuszczalne w wodzie związki organiczne. c) Szczelnie zamknięte opakowania do składowania materiałów będących źródłem pyłów lub materiałów wtórnych zawierających rozpuszczalne w wodzie związki organiczne. d) Zadaszone nawy do składowania materiałów, które zostały poddane procesowi granulowania lub zbrylania.

źródłem pyłów. f) Urządzenia służące do odprowadzania pyłów/gazów zamontowane w punktach przekazu i zsypu w przypadku materiałów będących źródłem pyłów. g) Certyfikowane zbiorniki ciśnieniowe do magazynowania chloru gazowego lub mieszanin zawierających chlor. h) Materiały wykorzystywane do budowy zbiorników, które są odporne na substancje w nich zawarte. i) Niezawodne systemy detekcji wycieków i wyświetlacz poziomu napełnienia zbiornika wyposażony w alarm w celu zapobiegania przepełnieniu. j) Składowanie materiałów reaktywnych w dwuciennych zbiornikach lub w zbiornikach umieszczonych w odpornym na działanie substancji chemicznych wydzielonym boksie o takiej samej pojemności oraz wykorzystanie obszaru składowania, który jest nieprzepuszczalny i odporny na przechowane w nim materiały. k) Projektowanie obszarów składowania w taki sposób, aby: — wszelkie wycieki ze zbiorników i systemów dostaw były przechwytywane i zatrzymywane w wydzielonym boksie o pojemności umożliwiającej składowanie co najmniej takiej samej ilości substancji, jaka może się zmieścić w największym zbiorniku znajdującym się wewnątrz boksu; — punkty dostaw znajdowały się wewnątrz ścian odgradzających w celu zebrania wszelkich rozlanych/rozsypanych substancji. l) Zastosowanie płaszcza z gazu obojętnego do składowania substancji reagujących z powietrzem. m) Zbieranie i oczyszczanie emisji ze składowania za pomocą systemu redukcji emisji służącego oczyszczaniu przechowywanych związków. Zebranie i oczyszczenie przed zrzutem wszelkiej wody, która zmyje pył. n) Regularne czyszczenie obszaru składowania i w razie potrzeby zwilżanie za pomocą wody. o) Ułożenie wzdłużnej osi stosu równolegle do dominującego kierunku wiatru w przypadku składowania na wolnym powietrzu. p) Nasadzenia ochronne, wiatrochronne ogrodzenia lub wiatrochronne wzniesienia w celu ograniczenia prędkości wiatru w przypadku składowania na wolnym powietrzu. q) W miarę możliwości formowanie jednego stosu zamiast kilku w przypadku składowania na wolnym powietrzu. r) Stosowanie odstojników oleju i ciał stałych do celów drenowania otwartych obszarów składowania na wolnym powietrzu. Stosowanie powierzchni betonowych z krawężnikami lub innymi ogranicznikami do celów składowania	
--	--

materiałów takich jak wióry, które mogą wydzielać olej. BAT 8. Aby zapobiec emisjom rozproszonym z obróbki oraz transportu surowców, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik. a) Zamknięte systemy przenośnikowe lub pneumatyczne służące do transportu i obsługi koncentratów będących źródłem pyłu oraz topników i materiałów drobnoziarnistych. b) Zadaszone przenośniki służące do obsługi materiałów stałych niebędących źródłem pyłu. c) Odprowadzanie pyłu z punktów dostawy, otworów wentylacyjnych w silosach, systemów przekazywania pneumatycznego i węzłów przesypowych na przenośnikach oraz podłączenie do systemu filtracji (w przypadku materiałów będących źródłem pyłów). d) Zamknięte torby lub bębny do obsługi materiałów zawierających związki rozpraszalne lub rozpuszczalne w wodzie. e) Odpowiednie pojemniki do obsługi materiałów granulowanych. f) Skraplanie w celu zwilżenia materiałów w punktach obróbki. g) Minimalizacja odległości transportu. h) Ograniczanie wysokości zrzutu z pasów przenośnikowych, koparek lub chwytaków. i) Dostosowanie prędkości otwartych przenośników pasowych ($< 3,5$ m/s). j) Minimalizowanie prędkości staczania lub swobodnego spadania materiałów. k) Umieszczanie przenośników podających i rurociągów przesyłowych w bezpiecznych, otwartych przestrzeniach powyżej podłoża, tak aby można było szybko wykrywać wycieki i zapobiegać szkodom powodowanym przez pojazdy i inne urządzenia. W przypadku stosowania rurociągów podziemnych w odniesieniu do materiałów innych niż niebezpieczne należy dokumentować i oznaczać ich przebieg oraz przyjąć systemy bezpiecznych wykopów. l) Automatyczne ponowne uszczelnianie przyłączy służących do dostaw do celów obsługi cieczy i gazu skroplonego. m) Gazy przesyłane tylnym otworem wentylacyjnym do pojazdu dostawczego w celu ograniczenia emisji LZO. n) Mycie kół i podwozia pojazdów wykorzystywanych do przewozu lub obsługi materiałów pyłących. o) Stosowanie zaplanowanych kampanii na rzecz sprzątania dróg. p) Segregowanie niekompatybilnych materiałów (np. utleniaczy i materiałów organicznych). q) Minimalizowanie przekazywania materiałów pomiędzy procesami. 1.1.4.3. Emisje rozproszone z produkcji metali	BAT 8 – zgodny Zastosowany surowiec (wsad) podlega kontroli pod względem właściwości fizycznych i chemicznych. Stosowany jest tylko taki wsad który nie powoduje występowania emisji rozproszonej na tym etapie produkcji. e) Stosowane są odpowiednie pojemniki. j) Podczas przeładunku wsadów zachowywane są zasady minimalizowania prędkości staczania i swobodnego spadania materiałów. o) Sprzątanie dróg realizowane jest na bieżąco.
--	---

BAT 9. Aby zapobiec emisjom rozproszonym z produkcji metali lub, w przypadku gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje rozproszone z produkcji metali, w ramach BAT należy optymalizować skuteczność zbierania gazów odlotowych i ich oczyszczania, stosując kombinację poniższych technik. a) Termiczne lub mechaniczne oczyszczanie wstępne surowców wtórnych w celu zminimalizowania organicznego zanieczyszczenia materiału wsadowego do pieca. b) Stosowanie zamkniętego pieca z odpowiednio zaprojektowanym systemem odpylania lub szczelne zamknięcie pieca i innych jednostek technologicznych w odpowiednio wentylowanym systemie. c) Stosowanie dodatkowego okapu w przypadku takich operacji ładowanie pieca i spuszczenie z pieca. d) Zbieranie pyłów lub oparów w punktach przenoszenia materiałów pyłących (np. w punktach ładowania pieca i spuszczenia z pieca, w osłoniętych rynnach spustowych). e) Optymalizacja projektu i funkcjonowania okapów i przewodów wentylacyjnych w celu przechwytywania oparów powstających w miejscu wprowadzania materiału wsadowego do pieca oraz w wyniku spustu i przenoszenia gorącego metalu, kamienia lub żużla w osłoniętych rynnach spustowych. f) Obudowy pieca/reaktora takie jak podwójna obudowa pieca lub obudowa typu „dog house” na potrzeby operacji ładowania pieca i spuszczenia z pieca. g) Optymalizacja przepływu gazów odlotowych z pieca poprzez skomputeryzowane badania i znaczniki dynamiki płynów. h) Systemy ładowania pieców częściowo zamkniętych w celu dodawania surowców w niewielkich ilościach. i) Oczyszczanie zebranych emisji za pomocą odpowiedniego systemu redukcji emisji.	BAT 9 – zgodny Stosowany proces technologiczny w zakładzie pozwala na znaczące eliminowanie emisji rozproszonych. b) Stosowany jest zamknięty piec z odpowiednio zaprojektowanym systemem odpylania. c) Stosowany jest dodatkowy okap. d) Nad otworem załadowniczym pieca zainstalowany jest okap i podłączony jest do instalacji odpylania. e) Zainstalowany jest okap nad otworem załadowniczym w miejscu wprowadzania materiału wsadowego i podłączony jest do instalacji odpylania.
1.1.5. Monitorowanie emisji do powietrza BAT 10. W ramach BAT należy monitorować emisje z kominów do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej.	BAT 10 – niezgodny w zakresie emisji Monitoring emisji realizowany jest zgodnie z warunkami pozwolenia zintegrowanego oraz przepisów szczególnych. Częstotliwość pomiarów dwa razy w roku. Decyzją z dnia 31 stycznia 2018 r., znak: OS-I.7222.51.4.2017.MH nałożono na Spółkę obowiązek dostosowania zakresu monitoringu do wymagań Konkluzji BAT. Termin dostosowania: 30 czerwca 2020 r.
1.1.6. Emisje rtęci BAT 11. Aby ograniczyć emisje rtęci do powietrza (emisje inne niż te kierowane do instalacji kwasu siarkowego) z procesu pirometalurgicznego, w ramach BAT należy	BAT 11 – nie dotyczy W zakładzie nie są stosowane surowce zawierające rtęć.

stosować jedną z poniższych technik lub obie te techniki. a) Stosowanie surowców o niskiej zawartości rtęci, w tym poprzez współpracę z dostawcami w celu usunięcia rtęci z materiałów wtórnych. b) Stosowanie adsorbentów (np. węgla aktywnego, selenu) w połączeniu z filtrowaniem przeciwpływom. Poziomy emisji powiązane z BAT: Rtęć i jej związki wyrażone jako Hg 0,01 – 0,05 mg/Nm³ Minimalna częstotliwość monitorowania określona w BAT 10: Rtęć i jej związki wyrażone jako Hg – w trybie ciągłym lub raz w roku.	
1.1.7. Emisje dwutlenku siarki BAT 12. Aby ograniczyć emisje SO₂ z gazów odlotowych o wysokiej zawartości SO₂ i uniknąć wytwarzania odpadów z systemu oczyszczania gazów spalinowych, w ramach BAT należy odzyskać siarkę przez produkcję kwasu siarkowego lub ciekłego SO₂.	BAT 12 – nie dotyczy Na terenie zakładu nie są wytwarzane miedź, ołów, cynk pierwotny, srebro, nikiel, siarka.
1.1.8. Emisje NO_x BAT 13. Aby zapobiec emisjom NO_x do powietrza z procesu pirometalurgicznego, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik. a) Palniki o niskiej emisji NO_x. b) Palniki tlenowo-paliwowe. c) Recyrkulacja gazów spalinowych (z powrotem przez palnik w celu zmniejszenia temperatury płomienia) w przypadku palników tlenowo-paliwowych. Minimalna częstotliwość monitorowania określona w BAT 10: NO_x wyrażony jako NO₂ – w trybie ciągłym lub raz w roku.	BAT 13 – zgodny Stosowane techniki: a) Palniki o niskiej emisji NO_x. b) Palniki tlenowo-paliwowe. Poziom emisji NO₂ monitorowany dwa razy w roku.
1.1.9. Emisje do wody w tym ich monitorowanie	

BAT 14. Aby zapobiec wytwarzaniu ścieków lub je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a) Mierzenie ilości zużytej wody świeżej i ilości odprowadzonych ścieków. b) Ponowne wykorzystanie ścieków z operacji oczyszczania (w tym anodowej i katodowej wody do splukiwania) i wycieków z tego samego procesu. c) Ponowne wykorzystanie strumieni słabego kwasu wytwarzanych w elektrofiltrze i płuczkach gazowych mokrych. d) Ponowne wykorzystanie ścieków z granulacji żużla. e) Ponowne wykorzystanie wody ze spływów powierzchniowych. f) Stosowanie systemu chłodzenia o obiegu zamkniętym. g) Ponowne wykorzystanie oczyszczonej wody z oczyszczalni ścieków.	BAT 14 – zgodny a) Zużycie wody świeżej jest opomiarowane. f) Stosowanie systemu chłodzenia o obiegu zamkniętym.
BAT 15. Aby zapobiec zanieczyszczeniu wody i ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oddzielić niezanieczyszczone strumienie ścieków od strumieni ścieków wymagających oczyszczenia.	BAT 15 – nie dotyczy Brak emisji ścieków do wód.
BAT 16. W ramach BAT należy stosować ISO 5667 w odniesieniu do pobierania próbek wody i co najmniej raz w miesiącu monitorować emisje do wody w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację, zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej. Parametry monitorowane: Rtęć (Hg) Żelazo (Fe) Glin (Al) Inne metale w stosownych przypadkach Siarczany (SO_4^{2-}) Zawiesina ogólna	BAT 16 – nie dotyczy Brak emisji ścieków do wód.
BAT 17. Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wycieki z miejsc magazynowania cieczy i ścieki z produkcji metali nieżelaznych, w tym z etapu mycia w ramach procesu w piecu obrotowym Waelza, oraz usuwać metale i siarczany poprzez stosowanie kombinacji poniższych technik. a) Strącanie chemiczne. b) Sedymentacja. c) Filtracja. d) Flotacja. e) Ultrafiltracja. f) Filtrowanie węglem aktywnym. g) Odwrócona osmoza.	BAT 17 – nie dotyczy Brak emisji ścieków do wód.
1.1.10. Hałas	
BAT 18. Aby ograniczyć emisje hałasu, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.	BAT 18 – zgodny c) Zastosowane są izolacje antywibracyjne przy mocowaniu jednostki wentylatora i jego

a) Wykorzystywanie nasypów w celu ekranowania źródła hałasu. b) Oslanianie głośnych instalacji lub komponentów konstrukcjami dźwiękochłonnymi. c) Stosowanie antywibracyjnych mocowań i wzajemnych połączeń między urządzeniami. d) Kierunek ustawienia maszyn emitujących hałas. e) Zmiana częstotliwości dźwięku.	napędu.
1.1.11. Zapach	
BAT 19. Aby ograniczyć emisję zapachu, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a) Odpowiednie składowanie materiałów zapachowych i obchodzenie się z nimi. b) Ograniczenie do minimum stosowania materiałów zapachowych. c) Staranne zaprojektowanie, eksploatacja i konserwacja każdego urządzenia, które mogłoby generować emisję zapachu. d) Techniki dopalania lub filtracji, z uwzględnieniem filtrów biologicznych.	BAT 19 - zgodny a) Stosowane jest odpowiednie składowanie. b) Ograniczane do minimum stosowanie materiałów zapachowych.
1.3.4. Produkcja aluminium wtórnego	
1.3.4.1. Materiały wtórne	
BAT 74. Aby poprawić wyniki w zakresie surowców, w ramach BAT należy separować składniki niemetaliczne i metale inne niż aluminium, stosując jedną z poniższych technik lub ich kombinację, w zależności od składników przetwarzanych materiałów. a) Magnetyczna separacja metali żelaznych. b) Wiroprądowa separacja (przy wykorzystaniu ruchomych pól elektromagnetycznych) aluminium od pozostałych składników. c) Separacja za pomocą gęstości względnej (przy wykorzystaniu płynu o innej gęstości) różnych składników metalicznych i niemetalicznych.	BAT 74 – zgodny Stosowane techniki: a) Ciągła okresowa kontrola wsadu, ręczna separacja magnetyczna.
1.3.4.2. Energia	
BAT 75. Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a) Podgrzanie wsadu do pieca za pomocą gazu wylotowego. b) Recyrkulacja gazów z niespalonych węglowodorów z powrotem do systemu spalania. c) Dostarczenie metalu ciekłego do bezpośredniego formowania.	BAT 75 – zgodny Stosowane techniki: c) Dostarczenie metalu ciekłego do bezpośredniego formowania.
1.3.4.3. Emisje do powietrza	
BAT 76. Aby zapobiec emisjom do powietrza lub je ograniczyć, w ramach BAT należy usunąć olej i związki organiczne z wiórów przed etapem wytapiania za pomocą odwirowania lub suszenia.	BAT 76 – nie dotyczy W instalacji topione są wióry odolejone (poddane suszeniu u dostawcy zewnętrznego).
1.3.4.3.1. Emisje rozproszone	
BAT 77. Aby zapobiec emisjom rozproszonym z obróbki wstępnej złomu lub aby je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub obie te techniki. a) Przenośnik zamknięty lub pneumatyczny	BAT 77 – zgodny Stosowane techniki: b) Okapy.

z systemem wyciągu powietrza. b) Obudowy lub okapy punktów ładowania i odprowadzania z systemem wyciągu powietrza.	
BAT 78. Aby zapobiec emisjom rozproszonym z ładowania i odprowadzania/spuszczania z pieców do topienia lub aby je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a) Umieszczenie okapu nad oknem wsadowym i otworem spustowym z systemem wydobywania gazów odlotowych połączonym z systemem filtracji. b) Okap odciągowy obejmujący strefę ładowania i spuszczenia. c) Uszczelnione okno wsadowe. d) Uszczelniony wózek załadunkowy. e) Wspomagający system odciągowy, który można modyfikować zgodnie z wymaganym procesem.	BAT 78 – zgodny Stosowane techniki: a) Okap nad oknem wsadowym i otworem spustowym z systemem wydobywania gazów odlotowych połączonym z systemem filtracji. b) Okap obejmujący strefę ładowania i spuszczenia.
BAT 79. Aby ograniczyć emisje z oczyszczania zgarów/kożuchów żużlowych, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a) Schładzanie zgarów/kożuchów żużlowych, jak tylko zostaną zebrane z pieca, w szczelnie zamkniętych pojemnikach w atmosferze gazu obojętnego. b) Zapobieganie zamoczeniu zgarów/kożuchów żużlowych. c) Koncentracja zgarów/kożuchów żużlowych przy użyciu systemu wyciągu powietrza i systemu redukcji emisji pyłów.	BAT 79 – zgodny Stosowane techniki: a) Schładzanie zgarów/kożuchów żużlowych, jak tylko zostaną zebrane z pieca, w szczelnie zamkniętych pojemnikach w atmosferze gazu obojętnego. b) Zapobieganie zamoczeniu zgarów/kożuchów żużlowych.
1.3.4.3.2. Zorganizowane emisje pyłów	
BAT 80. Aby ograniczyć emisje pyłów i metali z suszenia wiórów i usuwania oleju i związków organicznych z wiórów, kruszenia, mielenia i separacji na sucho składników niemetalicznych i metali innych niż aluminium oraz emisje ze składowania, obróbki i transportu podczas produkcji aluminium wtórnego, w ramach BAT należy stosować filtr workowy. Poziomy emisji powiązane z BAT: Pył $\leq 5 \text{ mg/Nm}^3$ Minimalna częstotliwość monitorowania określona w BAT 10: Pył – raz w roku.	BAT 80 – nie dotyczy Na terenie instalacji nie jest prowadzone suszenie wiórów.
BAT 81. Aby ograniczyć emisje pyłów i metali do powietrza z procesów zachodzących w piecach, takich jak ładowanie, topienie, spuszczenie i przetwarzanie roztopionego metalu podczas produkcji aluminium wtórnego, w ramach BAT należy stosować filtr workowy. Poziomy emisji powiązane z BAT: Pył $2-5 \text{ mg/Nm}^3$ Minimalna częstotliwość monitorowania określona w BAT 10: Pył – w trybie ciągłym lub raz w roku.	BAT 81 – zgodny Stosowany jest filtr workowy. Poziom emisji z instalacji: Pył $\leq 3 \text{ mg/Nm}^3$ Poziom emisji pyłu monitorowany dwa razy w roku.

BAT 82. Aby ograniczyć emisje pyłów i metali do powietrza z przetapiania podczas produkcji aluminium wtórnego, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a) Stosowanie niezanieczyszczonego materiału aluminiowego tj. materiału stałego pozbawionego substancji takich jak farba, tworzywo sztuczne lub olej (np. polana). b) Optymalizacja warunków spalania w celu ograniczenia emisji pyłów. c) Filtr workowy. Poziomy emisji powiązane z BAT: Pył $2-5 \text{ mg/Nm}^3$ Minimalna częstotliwość monitorowania określona w BAT 10: Pył – raz w roku.	BAT 82 – zgodny Stosowane techniki: a) Stosowanie nie zanieczyszczonych materiałów. b) Optymalizacja warunków spalania c) Używanie filtra workowego. Poziom emisji z instalacji: Pył $\leq 3 \text{ mg/Nm}^3$ Poziom emisji pyłu monitorowany dwa razy w roku.
1.3.4.3.3. Emisje związków organicznych BAT 83. Aby ograniczyć emisje związków organicznych i PCDD/F do powietrza z obróbki cieplnej zanieczyszczonych surowców wtórnych (np. wiórów) i z pieca do topienia, w ramach BAT należy stosować filtr workowy w połączeniu z co najmniej jedną z poniższych technik. a) Wybór i dostarczenie surowców zgodnie z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji. b) System z wewnętrznym palnikiem dla pieców do topienia. c) Dopalacz. d) Szybkie chłodzenie. e) Wprowadzanie węgla aktywnego. Poziomy emisji powiązane z BAT: Całkowite LZO $\leq 10-30 \text{ mg/Nm}^3$ PCDD/F $\leq 0,1 \text{ ng I-TEQ/Nm}^3$ Minimalna częstotliwość monitorowania określona w BAT 10: Całkowite LZO – w trybie ciągłym lub raz w roku PCDD/F – raz w roku.	BAT 83 – zgodny w zakresie stosowanych technik, natomiast niezgodny w zakresie prowadzenia monitoringu Stosowany jest workowy system odpylający, oraz: a) dostarczane surowce wsadowe są zgodne z rodzajem pieca i stosowaną techniką topienia. Nie są prowadzone pomiary LZO i PCDD/F Nie określono częstotliwości wykonywania pomiarów. Decyzją z dnia 31 stycznia 2018 r., znak: OS-I.7222.51.4.2017.MH nałożono na Spółkę obowiązek dostosowania zakresu i częstotliwości monitoringu do wymagań Konkluzji BAT. Termin dostosowania: 30 czerwca 2020 r.
1.3.4.3.4. Emisje kwasów BAT 84. Aby ograniczyć emisje HCl, Cl₂ i HF do powietrza z obróbki cieplnej zanieczyszczonych surowców wtórnych (np. wiórów), z pieca do topienia oraz z przetapiania i przetwarzania roztopionego metalu, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a) Wybór i dostarczenie surowców zgodnie z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji. b) Wprowadzenie Ca(OH)₂ lub wodorowęglanu sodu w połączeniu z filtrem workowym. c) Sterowanie procesem rafinacji przez dostosowanie ilości gazu rafinowanego wykorzystywanego do usunięcia zanieczyszczeń występujących w roztopionych metalach.	BAT 84 – zgodny Stosowane techniki: a) Dostarczane surowce są zgodne z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji. c) Sterowanie procesem rafinacji przez dostosowanie ilości gazu rafinowanego wykorzystywanego do usunięcia zanieczyszczeń występujących w roztopionych metalach (rafinacja argonowa).

d) Stosowanie rozcieńczonego chloru z gazem obojętnym w ramach procesu rafinacji. Poziomy emisji powiązane z BAT: HCl $\leq 5-10 \text{ mg/Nm}^3$ Cl₂ $\leq 1 \text{ mg/Nm}^3$ HF $\leq 1 \text{ mg/Nm}^3$ Minimalna częstotliwość monitorowania określona w BAT 10: HCl – w trybie ciągłym lub raz w roku Cl₂ – raz w roku HF – raz w roku.	Poziom emisji z instalacji: HCl $< 5 \text{ mg/m}^3$ HF $< 0,3 \text{ mg/m}^3$ Pomiar kontrolny wykonywany jest 2 x w roku. Nie określono emisji Cl₂, ponieważ w zakładzie nie są prowadzone procesy rafinacji z wykorzystaniem substancji chemicznych zawierających chlor.
1.3.4.4. Odpady BAT 85. Aby ograniczyć ilości przeznaczonych do składowania odpadów z produkcji aluminium wtórnego, w ramach BAT należy zorganizować operacje na miejscu w celu ułatwienia ponownego użycia pozostałości lub, w przypadku braku takiej możliwości, przeprowadzenia recyklingu pozostałości, w tym przez zastosowanie jednej z poniższych technik lub ich kombinacji. a) Ponowne wykorzystanie zebranych pyłów w procesie w przypadku pieca do topienia wykorzystującego pokrywę solną lub w procesie odzyskiwania żużli solnych. b) Pełny recykling żużli solnych. c) Stosowanie oczyszczania zgarów/kożuchów żuźlowych w celu odzyskania aluminium w przypadku pieców, które nie korzystają z pokrywy solnej.	BAT 85 – zgodny c) Stosowanie oczyszczania zgarów/kożuchów żuźlowych w celu odzyskania aluminium w przypadku pieców, które nie korzystają z pokrywy solnej.
BAT 86. Aby ograniczyć ilości żużli solnych wytwarzanych z produkcji aluminium wtórnego, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a) Podniesienie jakości wykorzystywanych surowców przez oddzielenie składników niemetalicznych i metali innych niż aluminium od złomu, w przypadku gdy aluminium jest wymieszane z innymi składnikami. b) Usunięcie oleju i składników organicznych z zanieczyszczonych wiórów przed topieniem. c) Pompowanie lub mieszanie metali. d) Przechylenie pieca obrotowego.	BAT 86 – nie dotyczy W instalacji nie powstają żużle solne.
Dokonana analiza aktualnych dokumentów referencyjnych w odniesieniu do funkcjonującej instalacji wykazała, że spełnia ona wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki.	

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Biorąc powyższe pod uwagę orzekłem jak w osnowie.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Stronom przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze Stron postępowania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłatę skarbową w wys. 10 zł
uiszczono w dniu 29 sierpnia 2022 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Zup. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. EKO – CENTRUM Sp. z o.o.
al. Wojska Polskiego 13A, 32-650 Kęty
2. EKO – CENTRUM Sp. z o.o., Oddział Nowa Dęba
ul. Metalowca 21, 39-460 Nowa Dęba
3. a/a OS-I