

Zielona Góra, dnia 20 marca 2017r.

DŚ.II.7222.49.2016

DECYZJA

Na podstawie art.155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. – *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2016 poz. 23 ze zm.) oraz art. 214, art.378 ust.2a pkt1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2017r. poz. 519) na wniosek z dnia 25 listopada 2016r. przedłożony przez firmę EKOLOGIS Laboratorium Badań Środowiskowych s.c. z siedzibą we Wrocławiu przy ul. S. Wysłoucha 62- działającą z pełnomocnictwa prowadzącego instalację ALUMETAL Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Nowej Soli przy ul. Przemysłowej 8

o r z e k a m

zmieniam decyzję Marszałka Województwa z dnia 06 czerwca 2011r. znak: DW.II.7222.39.2011, zmienioną decyzjami z dnia 03 sierpnia 2011r. znak: DW.II.7222.60.2011, z dnia 19 grudnia 2012r. znak: DW.II.7222.95.2012, z dnia 13 stycznia 2014r. znak: DW.II.7222.80.2013 oraz z dnia 22 października 2014r. znak: DW.II.7222.97.2014 - udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej ponad 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu lub kadmu oraz powyżej 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, zlokalizowanej na terenie zakładu ALUMETAL Poland Sp. z o.o. w m. Nowa Sól przy ul. Przemysłowej 8, w następujący sposób:

1. Punkt 2.2. określający rodzaje instalacji pozostałych, zabezpieczających funkcjonowanie instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego otrzymuje brzmienie:

2.2. Instalacje pozostałe - zabezpieczające funkcjonowanie instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, powiązane z nią technologicznie lub funkcjonalnie:

- Sortownia plastyki
- Sortownia odlewów
- Sortery magnetyczne X-TRACK
- Linia do przerobu złomu aluminiowego Shredder wraz z sortownią mechaniczną

- Instalacja INTAL- suszarka do wiórów aluminiowych wraz z piecem LOTUSS oraz instalacją odpylni
- Hala ze stacjami filtrów
- Place składowe złomu i infrastruktury drogowej
- Budynek socjalno- biurowy,
- Instalacje techniczne
- Magazyn zgarów solnych
- Chłodnia wody obiegowej
- Linia do brykietowania wiórów aluminiowych.

2. Punkt 3.3. charakteryzujący proces technologiczny, otrzymuje brzmienie:

Harmonogram prowadzonych w zakładzie cykli produkcyjnych obejmuje następujące operacje technologiczne:

- transport, sortowanie, przygotowanie i składowanie złomu,
- przygotowanie złomu do przetopu,
- topienie,
- rafinacja,
- odlewanie,
- kontrola jakości.

1. Transport, sortowanie, przygotowanie i składowanie złomu

Złom oraz odpady aluminiowe są dostarczane do Zakładu transportem samochodowym typu TOR (wanna, kontener). Materiał w całości jest ważony na wadze samochodowej o zakresie ważenia do 60 Mg i sprawdzany na bramce radiologicznej lub przy użyciu ręcznych urządzeń.

W zależności od rodzaju dostarczanego materiału jest on poddawany następującym zabiegom:

- zgary i tlenki – po sprawdzeniu zawartości aluminium, składowane są w wydzielonych boksach w hali surowcowej, odpady w postaci wielkogabarytowych bloków przed składowaniem poddane są kruszeniu,
- złom z elementami żelaza– składowany jest na hałdach na stanowisku placowym; po rozdrobieniu i oddzieleniu żelaza na linii do przerobu złomu, zostaje przekazany do składowania w odpowiednio oznakowanych boksach na hali surowcowej, a odseparowane elementy złomu żelaza są składowane osobno,
- złomy bez zanieczyszczeń – składowane w boksach,

- wióry– po określeniu ilości zanieczyszczeń i składu chemicznego składowane w boksach a następnie przerabiane w suszarko-chłodziarce wiórów typu Intal lub kierowane do brykietowania,
- odpady przeznaczone do przerobu - w postaci blach, rurek, kształtowników, pojemników aluminiowych zanieczyszczonych elementami metalicznymi (cynk, żelazo, mosiądz, stal nierdzewna, itp.) i niemetalicznymi (ziemia, piasek, pyły, tworzywa itp.) poddane są sortowaniu na linii do sortowania złomu plastycznego. Złom w postaci odlewów jest sortowany na osobnej linii zlokalizowanej w obrębie magazynu zgarów solnych.
- odpady przeznaczone do przerobu w postaci odlewów zanieczyszczonych elementami metalicznymi i niemetalicznymi poddawane są sortowaniu na linii sortowania odlewów.

Linia sortowania odlewów składa się z przenośnika wibracyjnego bezwładnościowego, na który podaje się odpady do sortowania oraz przenośnika taśmowego z regulowaną prędkością przesuwu taśmy, na którym następuje sortowanie materiału przez zespół przeszkolonych pracowników. Zanieczyszczenia pozostawione na taśmie spadają do pojemnika na końcu taśmy. W trakcie sortowania możliwe jest wyodrębnienie klas złomu i poszczególnych asortymentów.

Tak przygotowany materiał wsadowy jest składowany w boksach w hali surowcowej i w boksach zlokalizowanych na zewnątrz hali, a następnie podawany za pomocą ładowarki przejezdnej na podajniki wibracyjne wyposażone w system ważący.

2. Przygotowanie złomu do przetopu

Linia do przerobu złomu aluminiowego SHREDDER

Od północnej strony z boku hali surowcowej jest zainstalowana linia do przerobu złomu aluminium wyposażona w urządzenia do rozdrabniania złomu, sortowania mechanicznego i składowania. Obok zlokalizowany jest plac składowy, na którym na hałdach gromadzony jest złom przeznaczony do przerobu. Rozładunek złomu jest realizowany przy pomocy żurawi samojezdnych z chwytakami palczastymi. Dostarczony złom musi być kwalifikowany i spełniać warunki gwarantujące prawidłową pracę linii do przerobu złomu.

Złom przeznaczony do przerobu (kruszenia) powinien spełniać następujące warunki:

- musi być wolny od wybuchowych i łatwopalnych i toksycznych cieczy i gazów i pyłów;
- nie może zawierać materiałów nie nadających się do rozdrabniania takich jak:
 - materiały o kawałkowatości mniejszej niż 180 mm (mogą spowodować uszkodzenie elementów rozdrabniających kruszarki)
 - materiały mogące spowodować zakleszczenie lub nadmierne zużycie elementów maszyny; np.:
 - kable o średnicy większej niż 20 mm i o długości przekraczającej 6 m.
 - pręty okrągłe o średnicy większej niż 35 mm i o długości przekraczającej 1m.

- blachy o grubości większej niż 20 mm i większe niż 300 x 300 mm.
- blachy o grubości większej niż 35 mm i większe niż 150 x 150 mm.
 - kształtowniki / rury o wysokości / średnicy większej niż 160 mm lub grubości ścianki większej niż 10 mm albo o długości przekraczającej 6 m.
- gąski, wlewki i podobnego typu materiały stałe.

Linia do przerobu złomu aluminiowego jest wyposażona w zespoły urządzeń firmy Metso Lindemann GmbH Niemcy. Podstawowym urządzeniem linii jest urządzenie kruszące – ZERIDATOR typ ZA 175x160 – 820HP.

Rynna zasypowa kruszarki załadowywana jest złomem za pomocą stalowego przenośnika taśmowego. Grawitacyjnie materiał zsuwa się na rolki podające umieszczone w dolnej części rynny zsykowej. Rolki ściskają i podają złom do kruszarki z kontrolowaną szybkością podawania. Obroty rolek podających są sterowane w celu utrzymania stałego obciążenia silnika głównego, co pozwala również uniknąć przeciążenia kruszarki. System sterujący kruszarki umożliwia przejście na tryb sterowania manualnego, w razie konieczności kruszenia dużych kawałków złomu o skomplikowanej konstrukcji.

W kruszarce złom jest rozdrabniany przez młoty obrotowe. Urządzenie jest wyposażone w instalację odpylającą składającą się z cyklonu do oddzielania frakcji gruboziarnistych oraz z filtra tkaninowego do ostatecznego odpylenia przerabianego złomu. Oddzielone zanieczyszczenia i pyły są gromadzone w big-bagach i przeznaczone do przetworzenia przez firmy zewnętrzne posiadające stosowne zezwolenia w tym zakresie.

Rozdrobniony i oczyszczony wstępnie złom jest transportowany do stanowiska oddzielania magnetycznego poprzez przenośnik wibracyjny usytuowany pod kruszarką. Odseparowane luźne cząstki są kierowane do oznaczonego boksu lub do pojemników.

Odpady metaliczne uzyskane po procesie kruszenia na urządzeniu Shredder wolne od zanieczyszczeń niemetalicznych i żelaza, są transportowane do układu sorterów TITECH x-track. Sortery wykorzystując promieniowanie rentgenowskie umożliwiają prowadzenie dalszej separacji frakcji 10- 150 mm i usuwania zanieczyszczeń metali ciężkich. Sortery rozpoznają materiały na podstawie różnic w masie atomowej pierwiastków co umożliwia bardzo wysoką skuteczność sortowania. Dodatkowo przewiduje się doposażenie mechanicznej sortowni o urządzenia segregujące, które z powstających odpadów wysegregują dodatkowo stal nierdzewną i inne metale.

Rozdrobniony złom jest przewożony do boksów na hali. Z boksów materiał do topienia jest podawany ładowarką kołową na wsadzarki wibracyjne pieców topielnych.

Instalacja do suszenia i chłodzenia wiórów aluminiowych oraz piec do topienia wiórów

Jeżeli dostarczone wióry są zawilgocone i zaolejone, są uzdatnione przed wprowadzeniem do pieca. Proces ten przeprowadzany jest w suszarko – chłodziarce wiórów typu Intal. Wsad stanowią

wióry aluminium i stopów aluminium. Przy pomocy ładowarki z chwytakiem palczastym lub suwnicy podawane są do strzępiarki (wióry skłębione) lub bezpośrednio na sito wibracyjne (wióry sypkie), skąd spadają na przenośnik i dalej podawane są poprzez elewator do zasobnika buforowego. Z zasobnika podajnikiem talerzowym mokre wióry dozowane są na przenośnik wibracyjny załadowniczy, podający je do bębna suszarki. Nad przenośnikiem zainstalowany jest układ natrysku oleju i wody. Wióry posiadające odpowiednią wilgotność i zawartość oleju pozwalają na prowadzenie suszenia bez konieczności doprowadzenia gazu do ogrzewania suszarki. W tym przypadku wykorzystane jest ciepło spalania par oleju. Para wodna zabezpiecza przed zbytnim nagraniem wiórów i powstaniem samozapłonu. W wejściowej części suszarki zainstalowane są palniki główny i pilotowy, które umożliwiają nagrzanie mokrych wiórów do temp. 400- 500°C. W temperaturze tej następuje zapalenie się par oleju co pozwala na kontynuowanie procesu suszenia bez udziału palnika głównego.

Utrzymanie stałej temperatury w suszarce odbywa się automatycznie przez odpowiednie dozowanie oleju, bądź wody lub przez włączanie palnika głównego. Powstałe spaliny odprowadzane są do dopalacza, gdzie powstające zanieczyszczenia są neutralizowane poprzez dopalenie w temperaturze 800°C, a następnie są schładzane w chłodnicy i odpylane w filtrze tkaninowym i kierowane do emitora.

Gorące wióry pozbawione oleju i wody przechodzą przez strefę schładzającą bębna suszarki. Następnie suche wióry poprzez podajnik poziomy i elewator podawane są do separatora magnetycznego celem oddzielenia zanieczyszczeń żelaza.

Po wysuszeniu, systemem przenośników, wióry dostarczane są do jednokomorowego pieca przechylnego z systemem „Lotuss” celem ich topienia. Po stopieniu, ciekły metal podawany jest bezpośrednio systemem rynien przelewowych lub przy pomocy kadzi do pieców odstojujących.

W przypadku dostawy wiórów aluminiowych, będą wykonywane w laboratorium wstępne analizy składu chemicznego oraz oceny poziomu zanieczyszczeń takich jak wilgoć, pyły, zanieczyszczenia żelazne itp.

Linia do brykietowania wiórów aluminiowych

Wióry aluminiowe będą przy pomocy ładowarki kołowej umieszczane w zasobniku sortera bębnowego. Urządzenie poprzez ruch obrotowy odseparowuje z wiórów części skłębione i transportuje je do zbiornika (zbiornik żelbetowy posadowiony o wymiarach: około 3,6m x 4,0m.). Wióry rozdzielone na różne frakcje za pomocą sit, będą następnie transportowane przenośnikiem stalowo-czołowym do podajnika wibracyjnego. Na podajniku wibracyjnym następuje dodatkowe odseparowanie elementów długich. Odsiane części będą składowane tymczasowo w kontenerze o pojemności 2 m³ obok przenośnika. Wióry, które nie zostały oddzielone na przenośniku wibracyjnym będą dalej transportowane do separatora magnetycznego służącego do oddzielenia z wiórów aluminiowych części

żelazowych (Fe). Oddzielone części żelazowe będą składowane w tymczasowym kontenerze o pojemności 2m³.

W dalszej części linii, wióry aluminiowe transportowane będą za pomocą przenośnika taśmowego do tymczasowego zasobnika o pojemności 8 m³. Zasobnik znajduje się bezpośrednio przed brykietciarką i służy do dozowania materiału wsadowego dla brykietciarki. Wióry przeznaczone do brykietowania będą z siłą maksymalną równą 8500 kN (ciśnienie 285 MPa) ściskane w brykietarce Arnobrick. Uzyskany brykiet o średnicy 195 mm (o długości regulowanej w zakresie 140-200 mm) jest następnie transportowany przenośnikiem do tymczasowego miejsca składowania w postaci szczelnych kontenerów hakowych, metalowych (z podwójnym dnem). Kontenery znajdują się na zewnątrz hali, bezpośrednio pod wiatą wykonaną w konstrukcji stalowej. Oddzielone we wcześniejszych fazach części wiórów (skłębionych, długich) będą kierowane do rozdrobnienia za pomocą kruszarki Shredder. Materiały będą transportowane przy pomocy ładowarki kołowej lub suwnicy bezpośrednio do urządzenia kruszącego. Kruszarka służy do rozdrabniania części skłębionych i większych części do postaci drobnych wiórów, które mogą być użyte do produkcji brykietu. Materiał rozdrobniony w kruszarce jest transportowany za pomocą przenośnika do zasobnika 8 m³.

W trakcie procesu brykietowania zarówno w obrębie brykietciarki jak i w kontenerach zbiorczych brykietu powstają odcieki odpadowych emulsji. Prasa hydrauliczna służąca do ściskania wiórów aluminiowych będzie umieszczona na szczelnej misie stalowej służącej do zbierania emulsji. Powstające emulsje będą poprzez szczelne systemy zbiorcze, przy wykorzystaniu spadków, grawitacyjnie odprowadzane do zbiornika przejściowego. Następnie emulsje będą przepompowywane do podziemnych zbiorników magazynowych o łącznej pojemności 30 m³. Zmagazynowane w ten sposób emulsje odpadowe będą przechowywane do czasu zgromadzenia odpowiednich ilości i przekazywane do odbiorców posiadających niezbędne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. Otrzymane aluminium w formie brykietów będzie następnie transportowane i przetapiane w piecach obrotowych.

3. Topienie

Proces topienia aluminium jest przeprowadzany w dwóch piecach obrotowych wyposażonych w palniki gazowo-tlenowe zapewniające optymalny przebieg procesu topienia odpadów aluminiowych. Wykorzystywana technologia umożliwi odzysk aluminium ze zgarów i innych odpadów o niskiej zawartości aluminium. Gaz ziemny dostarczany jest z wewnętrznej sieci zakładowej, a tlen ze zbiorników usytuowanych poza halą.

Materiał wsadowy stanowią także złomy rozdrobnione, kawałkowe, paczkowane oraz brykietowane wióry aluminium. Wsad jest ładowany do pieców obrotowych wraz z odpowiednią ilością soli składowanej w pobliżu pieca. Piece ładowane są przy pomocy ładowarek wibracyjnych

(o pojemności 5 Mg), które poruszają się po szynach zamontowanych w posadzce. Po roztopieniu wsadu ciekły metal zostaje przelewany do pieców ostojowych za pomocą systemu rynien. Po przelaniu metalu, piec jest opróżniony ze zgarów solnych. Zgary są odtransportowane za pomocą specjalnego transportera na stanowisko wstępnego chłodzenia, wyposażonego w odciąg i system odpylania, skąd są przewożone do magazynu zgarów.

Załadunek pieca jak i spust ciekłego metalu odbywa się z jednej strony pieca po otwarciu kłapy z palnikiem. W pierwszej kolejności następuje spust metalu do systemu rynien przelewowych, którymi metal dostarczany jest do pieców odstożowych. Aby zapobiec przedostawaniu się żużla, górna część otworu wylewowego zasłaniana jest specjalną kłapą.

Spaliny z pieców topielnych i odciągów znad pieca są odprowadzane do dopalacza, gdzie zanieczyszczenia są neutralizowane poprzez dopalanie w temperaturze 800°C, a następnie są kierowane poprzez cyklon i filtr tkaninowy do emitora.

Ciekły metal z pieca jest przelewany do pieców odstożowych za pomocą rynien lub kadzi lejniczej. Kadź jest również wykorzystywana do transportu ciekłego metalu pomiędzy piecami odstożowymi (w przypadku wystąpienia problemów ze składem chemicznym metalu).

W piecach odstożowych jest przeprowadzany proces uzyskania właściwego składu chemicznego stopu (poprzez dodanie np. składników stopowych) oraz proces modyfikacji i rafinacji azotem lub argonem poprzez kształtki gazoprzepuszczalne. Po ustaleniu i sprawdzeniu składu chemicznego oraz po modyfikacji metal jest odlewany na maszynie odlewniczej przez rafinator lub przelewany do kadzi transportowej (termos). Transport metalu z pieców odstożowych do rafinacji i odlewania gąsek odbywa się systemem rynien w wyniku wychylenia pieca. Rynny do transportu płynnego metalu posiadają system podgrzewania palnikami gazowymi.

Spust metalu z pieców odstożowych do kadzi transportowych- termosów, ustawionych w specjalnych dołkach wykonanych przy piecach, jest dokonywany grawitacyjnie przez otwór spustowy pieca. Przemieszczanie kadzi i ich załadunek na specjalistyczne samochody przystosowane do ich transportu odbywa się przy pomocy suwnicy. W hali produkcyjnej znajdują się dwa zestawy wygrzewania kadzi i termosów. Palniki do wygrzewania kadzi są opalane gazem ziemnym.

Spaliny z pieców ostojowych i odciągów pieców są odprowadzane poprzez cyklon na filtr tkaninowy w celu odpylenia. Tak oczyszczone spaliny kierowane są poprzez wentylator do emitora.

4. Rafinacja w rafinatorach stacjonarnych metodą barbotażową

Rafinacja stopów przeprowadzana jest w rafinatorze metodą barbotażową. Jako rafinator stosowany jest argon lub azot. Proces rafinacji ma na celu usunięcie ze stopu wodoru, zanieczyszczeń niemetalicznych i tlenków. Gaz obojętny do rafinatorów doprowadzany jest przewodami z instalacji rozprężnej znajdującej się na zewnątrz hali. Bezpośrednio po rafinacji metal podawany jest do maszyny

odlewniczej. Istnieje możliwość dodatkowego zainstalowania kosza filtracyjnego (w przypadku specjalnych wymagań jakościowych). Wydajność rafinatora jest dostosowana do maszyny odlewniczej do odlewania gąsek i wynosi 10 Mg/h.

5. Odlewanie

Proces odlewania jest przeprowadzany w urządzeniu firmy „Hertwich Engineering” z Austrii. Ciekły metal z rafinatora podawany jest na zalewak lub koło zalewowe, z którego metal dozowany jest do metalowych wlewnic. Wlewnice te poruszają się ruchem ciągłym, okrężnym. Po zalaniu wlewnice przechodzą przez urządzenie do usuwania tlenków (opcjonalnie) i następnie do urządzenia wybijającego gąski na przenośnik taśmowy. Przenośnikiem tym gąski transportowane są do komory chłodzenia gdzie schładzane są z temp. ok. 450°C do 50 °C przy pomocy intensywnego natrysku wody. Przed wyjściem z komory chłodzącej gąski są suszone strumieniem powietrza.

Chłodzenie gąsek w komorze chłodniczej realizuje się w systemie obiegu zamkniętego przepływu wody. Na zewnątrz hali znajduje się zbiornik z wodą obiegową, stacja pomp i wymiennik ciepła. Woda chłodnicza do komory chłodniczej doprowadzona i odprowadzana jest systemem rur.

Kolejnymi etapami jest cechowanie gąsek przy pomocy drukarki atramentowej (numer partii i kod stopu) i kontrola wysokości gąsek przy pomocy zespołu pomiaru wysokości. Gąski o niewłaściwych wymiarach są transportowane do przenośnika, który przeniesie je do pojemnika na wyroby niezgodne z wymiarami.

Robot sztaplujący gąski ustawia je w stosy. Przenośnik stosów transportuje je do stacji ważenia i taśmowania. Stacja taśmowania wiąże automatycznie stosy przy pomocy taśm. Końcowym etapem jest wykonanie i naklejenie na stos etykiet lub przywieszek, która zawierają:

- numer partii produkcyjnej;
- gatunek stopu;
- ciężar netto stosu w kilogramach.

Stos zapakowanych gąsek przekazywany jest do magazynu wyrobów gotowych. W magazynie gąski są ustawiane wg gatunków i przygotowywane do wysyłki. Załadunek odbywa się wózkami widłowymi na samochody ciężarowe poprzez rampy załadownicze.

6. Kontrola jakości

Na każdym etapie produkcji (przyjęcie złomu, topienie wstępne wiórów, topienie w piecach obrotowych i odstojowych) materiały i ciekły metal są poddawane kontroli jakości. Kontrola składu chemicznego jest przeprowadzana w laboratorium umieszczonym w części biurowej hali.

Laboratorium wyposażone jest w następujące urządzenia:

- spektrometr
- piec laboratoryjny

- frezarkę do próbek
- polerkę metalograficzną
- mikroskop
- wagę do indeksu gęstości
- przenośny aparat do określania zagazowania metalu
- przenośne radiometry.

W piecach laboratoryjnych topione są reprezentatywne próbki wiórów, złomu i zgarów celem określenia ich składu chemicznego oraz stopnia zanieczyszczeń. Po stopieniu porcji wsadu pobrana jest próbka na skład chemiczny. Po wystudzeniu, próbka obrabiana jest na frezarce i na spektrometrze zostaje określony skład chemiczny.

3. Dodaje się punkt 3.4.4. w następującym brzmieniu:

3.4.4. Linia do brykietowania wiórów aluminiowych

Linia do brykietowania wiórów aluminiowych służy do przygotowywania z wiórów aluminiowych brykietów przeznaczonych do przetopu. W jej skład wchodzić będą:

- brykieciarka o wydajności 3,5 Mg/h dla brykietu o średnicy 195 mm,
- przenośnik ślimakowy,
- zasobnik o pojemności 8 m³,
- kruszarka o wydajności 4-5 Mg/h,
- przenośniki: stalowo- członowe, taśmowe oraz wibracyjne,
- sorter bębnowy z przenośnikiem ślimakowym i przesiewaczem wibracyjnym,
- separator magnetyczny,
- jednostka z hydrauliką, szafy elektryczne i sterownicze, panele sterownicze do obsługi urządzeń linii,
- kontenery do składowania gotowego produktu,
- instalacja do odprowadzania i tymczasowego składowania emulsji powstałej podczas brykietowania.

4. Punkt 4 określający rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw i energii, otrzymuje brzmienie:

Podstawowymi surowcami wykorzystywanymi w procesie produkcyjnym są:

- glin o czystości 99,7% i 99,8 % w postaci gąsek,
- stopy glinu – aluminium - złomy różnych asortymentów,
- topniki,
- eliminatory,

- argon,
- azot,
- składniki stopowe (krzem, magnez, mangan, miedź),
- zaprawy.

Oprócz ww. substratów w zakładzie używane są substancje pomocnicze: sprężone powietrze, gaz ziemny, propan-butan, olej opałowy, napędowy oraz inne rodzaje olejów i woda do celów pitnych i chłodniczych.

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wielkość
1	Zużycie złomu ogółem (złom + składniki stopowe)	Mg/rok	90 000
2	Zużycie surowca czystego (gąski aluminium + surowce stopowe)	Mg/rok	4 560
3	Zużycie wapna	Mg/rok	390
4	Zapotrzebowanie sprężonego powietrza	Nm ³ /rok	9 532 800
5	Zużycie eliminatorów i topników łącznie w tym: - argon - azot - topniki	Mg/rok	12 300 133,8 300 80
6	Energia elektryczna	MWh/rok	26 300
7	Woda na cele chłodnicze (odparowanie)	m ³ /rok	50 000
8	Zużycie tlenu (piece obrotowe)	m ³ /rok	10 800 000
9	Zużycie wody procesowej (Intal)	m ³ /rok	800
10	Zużycie gazu ziemnego	Nm ³ /rok	18 900 000
11	Zużycie oleju opałowego	m ³ /rok	720
12	Zużycie soli	Mg/rok	8 000
13	Wielkość produkcji stopów	Mg/rok	7 500

5. Punkt 5.1. określający parametry źródeł emisji hałasu do środowiska otrzymuje brzmienie:

5.1. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska

Lp.	Rodzaj źródła	Nazwa źródła	Czas pracy źródła [h]		Maksymalny poziom mocy akustycznej źródła [dB]	
			dzień	noc	dzień	noc
Hala odlewni						
1	punktowe	Linia odlewnicza nr 1 - piec gazowo- tlenowy wraz z przynależnymi piecami odstojuowymi	16	8	83	83
2	punktowe	Linia odlewnicza nr 2 - piec gazowo- tlenowy wraz z przynależnymi piecami odstojuowymi	16	8	83	83
3	punktowe	Piec wytapiania wiórów Lotuss	16	8	80	80
4	punktowe	Chłodnie wody	16	8	82	82
5	liniowe	Środki transportu	16	8	84	80

Hala sortowni						
6	punktowe	Instalacja suszenia wiórow Intal	16	8	84	84
7	punktowe	Instalacja pomocnicza do Intal	16	8	86	86
8	punktowe	Linia sortowania złomu	16	0	82	0
9	liniowe	Środki transportu	16	8	84	80
Instalacje odpylające						
10	punktowe	Strzępiarka złomu Schredder wraz z odpylnią	16	8	90	78
11	punktowe	Odpylnie instalacji głównych (linie odlewnicze nr 1 i nr 2) zlokalizowana w oddzielnym budynku	16	8	86	78
12	liniowe	Środki transportu	16	8	84	80
Sortownia odlewów						
13	punktowe	Linia do sortowania- podajnik taśmowy	16	0	90	0
14	punktowe	Agregat hydrauliczny	16	8	96,7	96,7
15	punktowe	Brykieciarka	16	8	89,2	89,2

6. Punkt 6.1. określający warunki korzystania ze środowiska w zakresie wytwarzania odpadów otrzymuje brzmienie:

6.1. Wytwarzanie odpadów

Dane posiadacza odpadów:

Numer identyfikacji podatkowej (NIP)- 549-23-38-255

REGON- 120648136

6.1.1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych:

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady powstające w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego		
Ślone żużle z produkcji wtórnej	10 03 08*	20 000,0
Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	10 03 16	7 000,0
Zgary i żużle odlewnicze	10 10 03	7 000,0
Odpady powstające w wyniku eksploatacji instalacji pozostałych		
Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	0,5
Odpady tlenku glinu	10 03 05	200,0
Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19	10 03 20	2 000,0

Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	10 10 09*	281,0
Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	10 10 12	2 000,0
Inne niewymienione odpady	10 10 99	280,0
Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	32,0
Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	32,0
Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	4,0
Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	25,0
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	25,0
Opakowania z metali	15 01 04	12,0
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	1,0
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)	15 02 02*	2,0
Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	15,0
Zużyte opony	16 01 03	5,0
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	1,5
Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	2,0
Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	1,0
Cynk	17 04 04	100,0
Żelazo i stal	17 04 05	7 200,0
Odpady żelaza i stali	19 10 01	6 000,0
Odpady metali nieżelaznych	19 10 02	5 000,0
Metale żelazne	19 12 02	3 000,0
Metale nieżelazne	19 12 03	20 000,0
Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	15,0
Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	6 000,0

6.1.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady powstające w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego		
Słone żużle z produkcji wtórnej	10 03 08*	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: chlorki, siarczany, fluorki, cynk, ołów, kadm, miedź, nikiel, rtęć Właściwości- drażniące
Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	10 03 16	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: krzem, tlenek glinu, chlorek sodu, chlorek potasu, miedź, tytan, cyrkon, wanad
Zgary i żużle odlewnicze	10 10 03	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: tlenek wapnia, krzem, tlenek glinu, chlorek sodu, chlorek potasu, miedź, mangan, tytan, cyrkon, wanad
Odpady powstające w wyniku eksploatacji instalacji pozostałych		
Odpadowy toner drukarski	08 03 18	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: aluminium, miedź, tworzywa sztuczne, barwnik drukarskie
Odpady tlenku glinu	10 03 05	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: tlenek glinu, śladowe ilości aluminium
Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19	10 03 20	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: aluminium, chłodziwo, żelazo
Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	10 10 09*	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: aluminium, chłodziwo, żelazo zanieczyszczone substancjami szkodliwymi (chloran potasu, chlorek amonu, jod, mangan potasu, kwas szczawiowy, tlenek manganu), substancjami drażniącymi (chlorek wapnia, chromian potasu, dimetyloamina, węglan sodu), substancjami żrącymi (fosfor biały, kwasy: azotowy, fluorowodorowy, siarkowy, solny, nadtlenuk wodoru, roztwór amoniaku, sól, wodorotlenek potasu i sodu), substancjami toksycznymi (fluorki amonu, potasu, sodu, chlor, fenol, metanol, tlenek siarki, tlenek węgla) Właściwości- drażniące, działanie szkodliwe
Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	10 10 12	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: aluminium, krzem, miedź, magnez, żelazo
Inne niewymienione odpady	10 10 99	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: materiały ceramiczne (tlenek aluminium, dwutlenek krzemu, dwutlenek cyrkonu, węgiel krzemu, azotek krzemu) beton ogniotrwały

Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	<p>Stan skupienia: ciekły</p> <p>Skład chemiczny: woda, zanieczyszczenia mechanicznie, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), organiczne inhibitory korozji i utleniania, glikole, glikoeterydy</p> <p>Właściwości: drażniące, toksyczne, ekotoksyczne</p>
Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	<p>Stan skupienia: ciekły</p> <p>Skład chemiczny: woda, zanieczyszczenia mechanicznie, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki fosforu, siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu, w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne</p> <p>Właściwości: drażniące, toksyczne, ekotoksyczne</p>
Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	<p>Stan skupienia: ciekły</p> <p>Skład chemiczny: woda, zanieczyszczenia mechanicznie, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki fosforu, siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu, w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne</p> <p>Właściwości: drażniące, toksyczne, ekotoksyczne</p>
Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	<p>Stan skupienia: stały</p> <p>Skład chemiczny: makulatura, celuloza</p>
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	<p>Stan skupienia: stały</p> <p>Skład chemiczny: polimery syntetyczne- PE, PP</p>
Opakowania z metali	15 01 04	<p>Stan skupienia: stały</p> <p>Skład chemiczny: żelazo, aluminium</p>
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	<p>Stan skupienia: stały</p> <p>Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, metale, niewielkie ilości środków powierzchniowoczynnych, węglowodory, barwniki, pozostałości substancji smarowych, klejów</p> <p>Właściwości- szkodliwe, ekotoksyczne, w kontakcie z powietrzem, wodą lub kwasem uwalniają toksyczne lub bardzo toksyczne gazy</p>
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)	15 02 02*	<p>Stan skupienia: stały</p> <p>Skład chemiczny: wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczone środkami powierzchniowo czynnymi niejonowymi, anionowymi, sodowymi, fosforantami</p> <p>Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne, w kontakcie z powietrzem, wodą lub kwasem uwalniają toksyczne lub bardzo toksyczne gazy</p>

Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczenia typu kurz, piasek
Zużyte opony	16 01 03	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: guma, sadze poprawiające wytrzymałość na ścieranie, włókna syntetyczne, dodatki utwardzające (wypełniacze), elementy stalowe
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: szkło, elementy aluminiowe, rtęć Właściwości- drażniące, ekotoksyczne
Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: stal, aluminium, miedź, masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno
Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: stal, aluminium, miedź, masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno
Cynk	17 04 04	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: cynk
Żelazo i stal	17 04 05	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: stal, żelazo
Odpady żelaza i stali	19 10 01	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: żelazo, stal
Odpady metali nieżelaznych	19 10 02	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: miedź, cynk, aluminium
Metale żelazne	19 12 02	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: żelazo z domieszkami chromu, niklu, węgla
Metale nieżelazne	19 12 03	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: aluminium, miedź, ołów, tytan z domieszkami magnezu, krzemu
Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: guma, polietylen
Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: krzemionka, piasek, szkło, miedź, aluminium, żelazo, stal, magnez, guma, tworzywa sztuczne, cynk, cyna, celuloza

6.1.3. Sposób magazynowania i dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania odpadów	Sposoby zagospodarowania odpadów
Odpady powstające w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego				
Słone żużle z produkcji wtórnej	10 03 08*	W pojemnikach lub luzem na utwardzonym podłożu	Boksy w magazynie zgarów	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R4, R5,
Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	10 03 16	Luzem w boksach na utwardzonym podłożu	Boksy w hali surowcowej	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R4, R5
Zgary i żużle odlewnicze	10 10 03	W pojemnikach lub luzem na utwardzonym podłożu	Boksy w magazynie zgarów	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R4, R5,
Odpady powstające w wyniku eksploatacji instalacji pozostałych				
Odpadowy toner drukarski lny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	Odpad magazynowany w pojemnikach lub beczkach	Magazyn odpadów, w wyznaczonym miejscu	Przekazywane uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia (D5) lub dalszego przerobu - odzysk metodą R12
Odpady tlenku glinu	10 03 05	luzem na utwardzonym podłożu	Boksy w hali surowcowej lub na zewnątrz	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R4, R12, R13
Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19	10 03 20	W zamkniętych workach typu Big-Bag	Wyznaczone miejsce na placu składowym o utwardzonym podłożu	Przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku metodą R4, R12, R13
Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	10 10 09*	W zamkniętych workach typu Big-Bag	Wyznaczone miejsce na placu składowym o utwardzonym podłożu	Przekazywane uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia (D5, D9) lub przekazywane do dalszego przerobu - odzysk metodą R4

Inne części stałe niż wymienione w 10 10 11	10 10 12	W pojemnikach lub luzem na utwardzonym podłożu	Boksy w hali surowcowej lub na zewnątrz	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R4, R12, R13
Inne niewymienione odpady	10 10 99	W pojemnikach lub luzem na utwardzonym podłożu	Boksy w hali surowcowej lub na zewnątrz	Przekazywane uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia (D5) lub dalszego przerobu - odzysk metodą R4, R12, R13
Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	w zbiornikach dwupłaszczowych	Hala surowcowa	Przekazywane uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia (D9, D10) lub dalszego przerobu - odzysk metodą R12,
Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	W pojemnikach lub beczkach	Magazyn olejów w wyznaczonym miejscu	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R1, R9
Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	W pojemnikach lub beczkach	Magazyn olejów w wyznaczonym miejscu	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R1, R9
Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpad gromadzony na terenie zakładu w pojemnikach lub skrzyniach, które po napełnieniu będą opróżniane do pojemnika zbiorczego	Wyznaczone miejsce na hali produkcyjnej	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R1, R3, R12, R13
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpad gromadzony na terenie zakładu w pojemnikach lub skrzyniach, które po napełnieniu będą opróżniane do pojemnika zbiorczego	Wyznaczone miejsce na hali produkcyjnej	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R1, R2, R12, R13

Opakowania z metali	15 01 04	Odpad gromadzony na terenie zakładu w pojemnikach lub skrzyniach	Baksy w hali surowcowej	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R4, R12, R13
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpad magazynowany w pojemnikach lub beczkach	Magazyn odpadów, w wyznaczonym miejscu	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R1, R4, R12
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)	15 02 02*	W pojemnikach lub skrzyniach, które po napełnieniu są opróżniane do pojemnika zbiorczego	magazyn odpadów w wyznaczonym miejscu	Przekazywane uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia (D10) lub dalszego przerobu - odzysk metodą R1, R12
Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	W pojemnikach lub skrzyniach, które po napełnieniu są opróżniane do pojemnika zbiorczego	magazyn odpadów w wyznaczonym miejscu	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R1, R12, R13
Zużyte opony	16 01 03	W pojemniku lub skrzyni	magazyn odpadów w wyznaczonym miejscu	Przekazywane uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia (D5, D10) lub dalszego przerobu - odzysk metodą R1, R3, R5, R12, R13
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpad magazynowany w pojemnikach lub beczkach	Magazyn odpadów w wyznaczonym miejscu	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w tym zakresie
Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	W pojemniku lub skrzyni	magazyn odpadów w wyznaczonym miejscu	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w tym zakresie
Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	W pojemniku lub skrzyni	magazyn odpadów w wyznaczonym miejscu	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w tym zakresie

Cynk	17 04 04	Luzem na utwardzonym podłożu	Boksy w hali surowcowej lub na zewnątrz	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R4, R12, R13
Żelazo i stal	17 04 05	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym podłożu	Boksy w hali surowcowej lub na zewnątrz	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R4, R12, R13
Odpady żelaza i stali	19 10 01	Luzem na utwardzonym podłożu	Boksy w hali surowcowej lub na zewnątrz	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R4, R12, R13
Odpady metali nieżelaznych	19 10 02	W zamkniętych workach typu Big-Bag	Wyznaczone miejsce na placu składowym o utwardzonym podłożu	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R4, R12, R13
Metale żelazne	19 12 02	Luzem na utwardzonym podłożu	Boksy w hali surowcowej lub na zewnątrz	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R4, R12, R13
Metale nieżelazne	19 12 03	Luzem na utwardzonym podłożu	Boksy w hali surowcowej lub na zewnątrz	Przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przerobu - odzysk metodą R4, R12, R13
Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	W pojemniku lub skrzyni	Magazyn odpadów w wyznaczonym miejscu	Przekazywane uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia (D5) lub dalszego przerobu - odzysk metodą R1, R13
Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	W pojemnikach lub luzem na utwardzonym podłożu	Boksy w hali surowcowej lub boksy na zewnątrz w wyznaczonym miejscu na placu składowym o utwardzonym podłożu	Przekazywane uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia (D5) lub dalszego przerobu - odzysk metodą R4, R12, R13

6.1.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Minimalizowanie ilości powstających odpadów produkcyjnych poprzez:

- kilkustopniową segregację złomu przeznaczonego do przerobu, która poprawia efektywność odzysku oraz zmniejsza ilość odpadów powstających podczas segregowania,
- przeznaczenie wytwarzanych odpadów w pierwszej kolejności do powtórnego przetworzenia,
- dobór surowców i materiałów o odpowiedniej jakości pozwalający zmniejszyć materiałochłonność produkcji,
- przestrzeganie reżimu technologicznego oraz kontrola procesu produkcji umożliwiającą optymalizowanie procesów a co za tym idzie zmniejszanie ilości wytwarzanych odpadów,
- segregację odpadów w miejscu ich powstawania i gromadzenia ich w sposób selektywny w wyznaczonych i właściwie wyposażonych miejscach magazynowania,
- stosowanie nowoczesnych urządzeń, sprawnych i nie wymagających częstych napraw,
- szkolenie personelu w zakresie gospodarki odpadami,
- przestrzeganie procedur technologicznych,
- właściwe postępowanie ze środkami zaliczanymi do substancji niebezpiecznych,
- wybór surowców oraz środków dostarczanych w opakowaniach zwrotnych, co umożliwia zmniejszenie ilości opakowań po substancjach niebezpiecznych,
- racjonalna gospodarka opakowaniami.

7. Punkt 6.2.1. określający rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku, otrzymuje brzmienie:

6.2.1. Rodzaje i ilości odpadów poddawanych odzyskowi

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	09 01 99	Inne niewymienione odpady	360,0
2	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	15 000,0
3	10 10 99	Inne niewymienione odpady	200,0
4	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	200,0
5	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	4 000,0
6	11 05 01	Cynk twardy	30,0
7	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	30,0
8	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	25 700,0
9	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	6 000,0
10	12 01 99	Inne niewymienione odpady	300,0

11	15 01 04	Opakowania z metali	10 000,0
12	16 01 17	Metale żelazne	300,0
13	16 01 18	Metale nieżelazne	20 000,0
14	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1 500,0
15	17 04 02	Aluminium	70 000,0
16	17 04 03	Ołów	30,0
17	17 04 04	Cynk	60,0
18	17 04 05	Żelazo i stal	500,0
19	17 04 06	Cyna	30,0
20	17 04 07	Mieszanki metali	6 050,0
21	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	240,0
22	19 10 01	Odpady żelaza i stali	100,0
23	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	6 500,0
24	19 12 03	Metale nieżelazne	20 000,0
25	20 01 40	Metale	1 000,0
Maksymalna łączna ilość odpadów dopuszczonych do odzysku			90 000

8. Dodaje się punkt 6.2.4., określający rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku prowadzonych procesów odzysku, w następującym brzmieniu:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	10 03 08*	Słone żużle z produkcji wtórnej	20 000
2	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	7 000
3	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	7 000

9. Punkt 6.4 określający wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza, otrzymuje brzmienie:

6.4.1. Poziomy emisji powiązane z BAT oraz wielkość emisji dla poszczególnych źródeł emisji

Numer emitora	Źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji	
			[kg/h]	mg/Nm ³
E1	Odpylnia nr 1, do której podłączone są: 1. Zespół odpylający pieca obrotowego typ URTF14 linii nr 1 2. Zespół odpylający czterech pieców ostojowych GO 30 3. Zespół odpylający dwóch wsadzarek oraz magazynu zgarów solnych, sortownia mechaniczna	Pył	-	5,0
		NO _x wyrażony jako NO ₂	17,10	-
		Dwutlenek siarki	5,80	-
		Tlenek węgla	58,35	-
		Chlorowodór jako HCl	-	10,0
		Fluorowodór	-	1,0
		Całkowite LZO	-	30,0
		PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
		Cl ₂	-	1,0

E2	Odpylnia nr 2, do której podłączone są: 1. Zespół odpylający pieca obrotowego typ URTF14 linii nr 2 oraz okap między piecowy 2. Zespół odpylający pieca laboratoryjnego	Pył	-	5,0
		NO _x wyrażony jako NO ₂	9,49	-
		Dwutlenek siarki	1,90	-
		Tlenek węgla	18,90	-
		Chlorowodór jako HCl	-	10,0
		Fluorowodór	-	1,0
		Całkowite LZO	-	30,0
		PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
		Cl ₂	-	1,0
E3	Odpylnia nr 3, do której podłączone są: - suszarka wiórów Intal, - piec do wytapiania wiórów Lotuss	Pył	-	5,0
		NO _x wyrażony jako NO ₂	5,70	-
		Dwutlenek siarki	4,10	-
		Tlenek węgla	11,40	-
		Chlorowodór jako HCl	-	10,0
		Fluorowodór	-	1,0
		Całkowite LZO	-	30,0
		PCDD/F	-	0,1 ng/Nm ³
		Cl ₂	-	1,0
E4	Odpylnia nr 4, do której podłączona jest strzępiarka złomu Schredder	Pył	-	5,0

6.4.2. Dla całej instalacji:

Lp	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji [Mg/rok]
1	Pył	19,31
2	NO _x wyrażony jako NO ₂	278,99
3	Dwutlenek siarki	101,94
4	Tlenek węgla	1765,94
5	Chlorowodór jako HCl	36,46
6	Fluorowodór	3,65
7	Całkowite LZO	109,38
8	PCDD/F	3,646x 10 ⁻⁷
9	Cl ₂	3,65

10. Punkt 6.5. określający dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, otrzymuje brzmienie:

Dopuszczalny poziom emisji hałasu wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny sąsiadujące, objęte ochroną akustyczną- tereny zabudowy jednorodzinnej:

$$L_{AeqD} = 50 \text{ dB}$$

$$L_{AeqN} = 40 \text{ dB}$$

11. Punkt 6.6. określający ilości i warunki poboru wody, otrzymuje brzmienie:

6.6. Ilość i warunki poboru wód

Woda dostarczana będzie do zakładu ALUMETAL Poland Sp. z o.o. z miejskiego systemu wodociągowego miasta Nowa Sól na podstawie umowy zawartej z Miejskim Zakładem Gospodarki Komunalnej Spółka z o.o. w Nowej Soli.

Pobierana przez Zakład woda służyła będzie zaspokojeniu następujących potrzeb:

- socjalno-bytowych, w ilości $Q_h = 6,4 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_d = 153,6 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{roczne}} = 51\,149 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- chłodni wentylatorowej, w ilości $Q_h = 6,25 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_d = 150,15 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{roczne}} = 50\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- chłodziarko- suszarki Intal, w ilości $Q_h = 0,1 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_d = 2,4 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{roczne}} = 800 \text{ m}^3/\text{rok}$.

12. Wykreśla się punkt 6.7., określający ilość, stan i skład ścieków, które nie są wprowadzane do wód lub do ziemi.

13. Punkt 8.2. określający warunki prowadzenia monitoringu procesu technologicznego i kontroli eksploatacji instalacji otrzymuje brzmienie:

Na terenie zakładu zastosowanie mają następujące procedury monitorowania parametrów procesu technologicznego:

- procedura topienia wsadu,
- procedura kontroli jakości ciekłego stopu i stopów odlewniczych,
- procedura postępowania z wyrobem niezgodnym,
- procedura postępowania w trakcie awarii.

Każdy wytop posiada kartę kontroli procesu, zawierającą:

- numer partii,
- datę partii,
- ilość podanych wsadów,
- temperaturę zgodnie z kartą technologiczną,
- skład chemiczny dla każdej próbki,

- ilość odlanej partii.

Wszystkie wyciepy monitorowane są pod kątem temperatury i składu chemicznego dla każdej pobranej próbki - dane dostępne są przez zapis elektroniczny i system IFS.

14. Wykreśla się punkt 8.4. określający warunki monitoringu ścieków.

15. Dodaje się punkt 8.6. określający warunki monitoringu emisji do powietrza, w następującym brzmieniu:

Parametr	Symbol emitora	Częstotliwość wykonywania pomiarów	Metodyka wykonywania pomiarów
Pył	E1, E2, E3, E4	Dwa razy w roku*	Zgodnie z obowiązującymi normami, metodykami referencyjnymi i zaleceniami w tym zakresie.
Dwutlenek siarki	E1, E2, E3	Dwa razy w roku*	
NO _x wyrażony jako NO ₂	E1, E2, E3	Dwa razy w roku*	
Całkowite LZO	E1, E2, E3	Raz w roku	
PCDD/F	E1, E2, E3	Raz w roku	
Fluorki gazowe wyrażone jako HF	E1, E2, E3	Dwa razy w roku*	
Chlorki gazowe wyrażone jako HCl	E1, E2, E3	Dwa razy w roku*	
Chlor wyrażony jako Cl ₂	E1, E2, E3	Dwa razy w roku*	

*- pomiary prowadzone będą raz na półrocze, w okresie wiosennym i jesiennym

16. Dodaje się punkt 8.7. określający zasady gromadzenia wyników monitoringu i przekazywania informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu, w następującym brzmieniu:

Wszystkie wyniki badań monitoringowych, w zakresie określonym niniejszą decyzją, wykraczającym poza przepisy art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, rejestrować i przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w formie pisemnej jako coroczną informację pozwalającą na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi pozwoleniem, do dnia 15 marca roku następnego.

W corocznej ocenie załączyć informacje zgodne z poniższym zakresem:

- wielkość zużycia energii elektrycznej,
- wielkość zużycia poszczególnych surowców, dodatków i paliw określonych w tabeli w punkcie 4 decyzji,
- wielkość produkcji,
- wielkość zużycia wody w rozbiciu na poszczególne cele,

- wyniki badań monitoringowych w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza, określonych w punkcie 8.6. decyzji.

II. Pozostałe ustalenia ww. decyzji pozostają bez zmiany.

Uzasadnienie

Firma EKOLogis Laboratorium Badań Środowiskowych s.c. z siedzibą we Wrocławiu przy ul. M. Skłodowskiej- Curie 55/61 występując jako pełnomocnik ALUMETAL Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Nowej Soli przy ul. Przemysłowej 8, wystąpiła z wnioskiem z dnia 25 listopada 2016r. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji służącej 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, zlokalizowanej na terenie zakładu ALUMETAL Poland Sp. z o.o. w m. Nowa Sól przy ul. Przemysłowej 8.

Potrzeba zmiany pozwolenia powstała w związku z planowanym uruchomieniem linii technologicznej do brykietowania wiórów aluminiowych oraz ze względu na potrzebę dostosowania, do stanu aktualnego, warunków określonych w obowiązującym pozwoleniu.

Dla przedmiotowego przedsięwzięcia pn.: „Rozbudowa istniejącego zakładu przerobu złomu aluminiowego, odpadów aluminiowych i produkcji stopów odlewniczych w Nowej Soli o linię brykietowania wiórów aluminiowych z niezbędną infrastrukturą” Prezydent Miasta Nowa Sól wydał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach znak: GKŚ.6220.0018.2016 z dnia 30 września 2016r. stwierdzając brak konieczności przeprowadzania oceny oddziaływania na środowisko.

Zmiany związane z budową i uruchomieniem linii do brykietowania wiórów aluminiowych wiążą się z:

- wprowadzeniem dwóch nowych źródeł hałasu,
- modyfikacją sposobu zagospodarowania terenu, a tym samym zmianami w ilości odprowadzanych wód opadowych i roztopowych,
- budową nowej wiaty magazynowej,
- budową zbiorników na emulsje odpadowe z procesu brykietowania,
- zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów emulsji (powstających z procesu brykietowania),
- aktualizacją ilości oraz rodzajów odpadów dopuszczonych do odzysku.

W związku z opublikowaniem w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej- Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 13 czerwca 2016r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik

(BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (UE 2016/1032) – przeprowadzona została procedura analizy pozwolenia zintegrowanego, która wykazała konieczność zmiany niektórych warunków pozwolenia.

Dostosowania wymagały poziomy emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza oraz zakres i częstotliwość prowadzonego monitoringu emisji. Zakres i częstotliwość monitoringu emisji do powietrza ustalono na podstawie zapisów BAT10. Zgodnie z odnośnikiem nr 1 do BAT 10 ustalono zamiast ciągłego monitoringu częstszy monitoring okresowy. W odniesieniu do pyłu, dwutlenku siarki, tlenku azotu wyrażonego jako dwutlenek azotu, fluorów gazowych wyrażonych jako HF badania prowadzone będą dwa razy do roku w okresach wysokiego obciążenia instalacji.

Rozbudowa przedmiotowej inwestycji nie spowoduje zmian w ilości pobieranej wody. Zwiększenie ilości wody zużywanej na cele chłodnicze wynika z niedoszacowania tej wartości w założeniach teoretycznych. Po dokładnej analizie zużycia wody w latach ubiegłych oraz planów produkcyjnych ostatecznie określono roczne zapotrzebowanie na wodę na cele chłodnicze na poziomie 50 000 m³/rok. Źródło zaopatrzenia instalacji w wodę nie ulegnie zmianie.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym określa się ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi. Dokonując zmian wykreślono zapisy decyzji dotyczące wód opadowych i roztopowych oraz ścieków bytowych. Ścieki bytowe powstające na terenie Zakładu wprowadzane są do kanalizacji miejskiej na warunkach określonych w umowie zawartej z Miejskim Zakładem Gospodarki Komunalnej Spółka z o.o. w Nowej Soli. Powstające wody opadowe i roztopowe ujmowane w system kanalizacji deszczowej, kierowane są, po podczyszczeniu, do obiektów technologicznych umożliwiających odbiór wód opadowych i roztopowych na warunkach określonych w umowie przyłączeniowej zawartej pomiędzy Kostrzyńsko- Słubicką Specjalną Strefą Ekonomiczną S.A. z siedzibą w Kostrzynie nad Odrą a prowadzącym instalację.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149. Pierwsza roczna informacja powinna zostać przekazana do dnia 15 marca 2017r. Pozostałe parametry należy monitorować zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2014r. poz. 1542).

W myśl z art. 29 ust.1 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy *Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz.U. z 2014r. poz. 1101) we wniosku przeprowadzono analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego. Na jej podstawie stwierdzono, iż mimo, że

eksploatacja przedmiotowych instalacji może obejmować wykorzystanie czy też uwalnianie substancji powodujących ryzyko to zastosowane zabezpieczenia i wdrożone procedury wykazują brak możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu tymi substancjami. W związku z powyższym do wniosku nie dołączono raportu początkowego.

Po analizie wniosku stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do zmiany pozwolenia zintegrowanego, a jej eksploatacja prowadzona zgodnie z określonymi w niniejszym pozwoleniu warunkami, zapewnia dotrzymanie obwarowanych prawem parametrów środowiska, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

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



z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Artur Mielęga
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Pani Monika Jarzębowska
EKOlogis Laboratorium Badań Środowiskowych s.c.
ul. M. Skłodowskiej- Curie 55/61, 50- 369 Wrocław
2. Minister Środowiska w Warszawie
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. 2x a/a

