

DECYZJA Nr 881/OS/2014

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz.U. z 2013 r. poz. 267), art. 180a, art. 181 ust.1 pkt 1, art. 184 ust.1, art.188, art. 201 ust.1, art. 202, 204, 211, 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz.U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.) oraz art. 25, art. 42 ust. 1, 2, art. 43 ust. 1, 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz.U. z 2013 r. poz. 21 z późn. zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku z dnia 8 października 2013 r. znak L.Dz. 193/13 Pana ██████████ działającego z upoważnienia Pana Jarosława Śliwakowskiego prowadzącego działającą działalność gospodarczą pod nazwą Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe "EKO-ŚWIAT" Jarosław Śliwakowski z siedzibą w Kłomnicach, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Kłomnicach przy ul. Kolejowej 45/46, oraz wyjaśnień i uzupełnień do wniosku przedłożonych w pismach wnioskodawcy

orzekam:

- A. Udzielam Przedsiębiorstwu Produkcyjno-Handlowemu "EKO-ŚWIAT" Jarosław Śliwakowski (Regon 150059379, NIP 5730010574) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC do odlewania metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę zlokalizowanej w Kłomnicach przy ul. Kolejowej 45/46**

z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej parametrów i warunków:

I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne

1. Lokalizacja, rodzaj prowadzonej działalności

PPH "EKO-ŚWIAT" zlokalizowane jest w zachodniej części gminy Kłomnice, która nie posiada planu zagospodarowania przestrzennego. W bliskim sąsiedztwie Zakładu znajdują się: od strony północnej w odległości ok. 50 m pojedyncze budynki mieszkalne. W odległości ok. 800 m od granicy Zakładu znajdują się zabudowania miejscowości Kłomnice. Od strony wschodniej znajduje się stacja trafo (należąca do Zakładu Energetycznego w Częstochowie), linia kolejowa, a za nią droga lokalna do miejscowości Skrzydlów, dalej las iglasty sosnowo-świerkowy. Od południa rozciągają się pola uprawne, a pojedyncze zagrody są w odległości ok. 400 m. Od zachodu są nieużytki i las sosnowy. W promieniu ok. 1 km od granicy Zakładu nie występują obiekty użyteczności publicznej, strefy ochrony ujęć wody, rezerваты, parki narodowe.

Podstawową działalnością Przedsiębiorstwa jest produkcja stopów aluminium w postaci wlewków, sztang, gąsek, t-barów oraz płyt. Do wytwarzania swoich wyrobów używa najnowocześniejszej technologii ciągłego poziomego odlewania aluminium.

2. Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii

W cyklu produkcyjnym PPH "EKO-ŚWIAT" wyróżnia się następujące instalacje:

Podstawowe

Instalacja nr 1: hala nr 7 – dwa urządzenia elektrotermiczne z indukcyjnymi piecami tyglowymi sieciowej częstotliwości typu PIT-1500/Al nr 1 i nr 25, kadź przewoźna.

Instalacja nr 2: hala nr 9 – dwa urządzenia elektrotermiczne z indukcyjnymi piecami tyglowymi średniej częstotliwości typu PIT-2500/Al nr 31 i nr 46, kadź odstożowa gazowa, linia do odlewania kokilowego stopów aluminium.

Instalacja nr 3: hala nr 9 – dwa urządzenia elektrotermiczne z indukcyjnymi piecami tyglowymi sieciowej częstotliwości typu PIT-1500/Al oraz średniej częstotliwości typu PIT-2500/Al, kadź odstożowa gazowa, linia ciągłego odlewania, piec do homogenizacji wałków.

Instalacje pomocnicze:

Instalacja nr 4: instalacja brykietowania wiórów

Instalacja nr 5: wygrzewanie wyłożeń ogniotrwałych w piecach indukcyjnych PIT-1500/Al oraz PIT-2500/Al.

Instalacja nr 6: kotłownia

A. Opis instalacji podstawowych

2.1. Dwa urządzenia elektrotermiczne z indukcyjnymi piecami tyglowymi sieciowej częstotliwości typu PIT-1500/Al nr 1 i nr 25, kadź przewoźna (*instalacja nr 1*)

Indukcyjny piec tyglowy PIT-1500/Al

Przeznaczony jest do topienia i przegrzewania aluminium i stopów Al do odpowiedniej temperatury. Optymalne wskaźniki eksploatacyjne uzyskuje się podczas pracy ciągłej z wsadem blokowym przy pozostawieniu w piecu płynnego metalu w ilości około 25% pojemności całkowitej. Piece pracują w układzie równoległym tj. w obu piecach równolegle następuje załadunek surowca i jego przetop.

Z pieca płynne aluminium przelewane jest rynną otwartą do kadzi przelewowej o pojemności 1000 kg. Kadź przewoźna wyposażona jest w układ wygrzewania gazem ziemnym do temperatury ok. 800⁰ C i służy do przetrzymania ciekłego metalu w odpowiedniej temperaturze.

2.2. Dwa urządzenia elektrotermiczne z indukcyjnymi piecami tyglowymi średniej częstotliwości typu PIT-2500/Al nr 31 i nr 46, kadź odstożowa gazowa, linia do odlewania kokilowego stopów aluminium (*instalacja nr 2*)

Urządzenia instalacji nr 2 (piece topialne, kadź odstożowa gazowa, linia do odlewania kokilowego stopów aluminium):

- piec topialny indukcyjny ZAM PIT-2500/Al – 2 szt. z układem odpylania mokrego, wentylatorem i emitorem (E2)
- piec gazowy wannowy odstożowy (tzw. kadź odstożowa) z układem rafinacji grawitacyjnej i układem odprowadzania spalin z emitorem (E3)
- rafinator Foseco FDU-Mark 10

- filtr metalu Drache
- rozdrabniacz ziarna KBM Affilips
- maszyna do odlewania kokilowego gąsek Masters&Sons Ltd z układem wygrzewania kokil i chłodzenia gąsek
- stanowisko ręcznego układania gąsek w stosy.

2.2.1. Indukcyjny piec tyglowy PIT-2500/Al

W piecu PIT-2500/Al topi się i przegrzewa metal do odpowiedniej temperatury.

Po napełnieniu pieca złomem oraz dodatkami stopowymi, zgodnie z technologią wytopu danego stopu, piec zostaje zamknięty i następuje proces podgrzewania do czasu stopienia i osiągnięcia temperatury ok. 700-760⁰ C. Piece pracują w układzie równoległym tj. w obu piecach równolegle następuje załadunek surowca i jego przetop.

2.2.2. Piec gazowy wannowy odstożowy

Piec gazowy jest stacjonarnym, wannowym piecem odstożowym do przetrzymywania ciekłego aluminium w zadanej temperaturze.

2.2.3. Urządzenie do odgazowywania FDU ROTOSTATIV Handschwenk Chlor firmy Foseco

Urządzenie ma za zadanie odgazować i oczyścić ciekły metal stopów aluminium.

Dane urządzenia: FDU MTS 1500 typ 1-5201-00:

max ciśnienie robocze: 5 bar

zasilanie: 400V/50Hz/2,2 kW

rodzaj gazów rafinujących:

- azot (N) klasa jakościowa 4N6, stopień czystości 99,996%
- argon (Ar) klasa jakościowa 4N6, stopień czystości 99,996% (obecnie stosowany)
- chlor (Cl₂) klasa jakościowa 2N8, stopień czystości 99,8%

charakter pracy: ciągły lub okresowy

przepływ objętościowy gazu obojętnego: 5-25 l/min

napęd wirnika: 1,5 kW/540 obr/min/50 Hz.

2.2.4. Filtr metalu Drache

Filtry ceramiczne są przeznaczone do filtracji aluminium i jego stopów z zanieczyszczeń. W czasie odlewania filtr jest umieszczany pionowo w komorze filtra, co tworzy przegrodę i wymusza płynięcie ciekłego aluminium przez pory filtra ceramicznego. Po zakończeniu odlewania filtr usuwa się z komory i staje się on odpadem. Stosowanie ww filtrów ceramicznych wpływa na wyższą jakość odlewane stopu.

2.2.5. Rozdrabniacz ziarna KBM Affilips

Przed krystalizacją ciekłego metalu następuje modyfikacja ciekłego metalu. Modyfikacja jest przeprowadzona przy pomocy zaprawy tytan-bor (AlTiB 5/1) w postaci drutu o średnicy 9,5mm, który jest podawany automatycznie do kąpiel metalowej. Dzięki modyfikacji otrzymujemy drobniejszą mikrostrukturę oraz wzrost właściwości mechanicznych.

2.2.6. Maszyna do odlewania kokilowego Masters&Sons

Maszyna składa się z następujących zespołów:

- konstrukcyjna rama stalowa zapewniająca montaż układu przenośnikowego kokil oraz nacylenie maszyny odlewniczej na poziom 12

- przenośnik łańcuchowy z zamontowanymi na odpowiednich uchwytych kokilami żeliwnymi w ilości 180 szt.
- silnik napędowy o mocy 5,5 kW. Prędkość przenośnika (prędkość odlewania) jest sterowana poprzez falownik o zmiennej prędkości obrotowej zamontowany w szafce obok maszyny.
- dwa rzędy palników gazowych na gaz ziemny lub propan-butan (w zależności od zamontowanych dysz), zamontowanych pod maszyną do suszenia i podgrzewania
- kokil
- układ wylewowy (zalewak) realizujący zalewanie jednocześnie 2 kokil
- układ chłodzenia wodny – pierwsza seria - zraszacze umieszczone nad kokilami realizujące zraszanie odlanych gorących gąsek. Druga seria zraszaczy jest umieszczona wewnątrz maszyny do rozpylania wody na „plecach” powracających pustych kokil. Każdy zraszacz (18 szt) jest wyposażony w zawory do indywidualnej kontroli ilości podawanej wody. Kolektor jest wyposażony w główny zawór odcinający i zawór spustowy. Optymalne zużycie wody to 1 l/min na 1 dyszę (0,35 m³/Mg wyrobu)
- układ chłodzenia powietrzny realizowany poprzez nadmuch powietrza wentylatorami w ilości 6 sztuk o mocy 2,2 kW i wydatku 2m³/s.

Maszyna realizuje automatyczne odlewanie ciekłego metalu w kokile.

2.3. Dwa urządzenia elektrotermiczne z indukcyjnymi piecami tyglowymi sieciowej częstotliwości typu PIT-1500/Al oraz średniej częstotliwości typu PIT-2500/Al, kadź odstożowa gazowa, linia ciągłego odlewania, piec do homogenizacji wałków (instalacja nr 3)

Urządzenia instalacji nr 3 (piece topialne, kadź odstożowa gazowa, linia do odlewania ciągłego, piec do homogenizacji wałków):

- piec topialny indukcyjny ZAM PIT-1500/Al. oraz piec topialny indukcyjny ZAM PIT-2500/Al wraz z układem odpylania mokrego, wentylatorem i Emitorem (E2)
- piec gazowy wannowy odstożowy 20 Mg (tzw. kadź odstożowa) z układem rafinacji grawitacyjnej i układem odprowadzania spalin z emitorem (E3)
- rafinator Fosco FDU-Mark 10
- filtr metalu Drache
- rozdrabniacz ziarna KBM Affilips
- maszyna do odlewania poziomego MAERZ-GAUTSCHI w tym:
 - koryto tandisha z krystalizatorami do formowania pasma odlewów wraz z układem chłodzenia, w skład którego wchodzi:
 - układ pomp cyrkulacyjnych zasilających krystalizatory
 - układ pomp cyrkulacyjnych podających wodę na chłodnie wentylatorowe otwarte
 - chłodnie wentylatorowe otwarte – 3 szt
 - zbiorniki wodne podziemne
 - filtr wody technologicznej z układem pomp
 - przenośnik odlewniczy kierujący odlane pasmo na piłę produkcyjną
 - piła produkcyjna z układem automatycznego odciągu wiór
 - przenośnik wyrobu gotowego
 - stół wybiegowy
 - robot składający ABB
 - przenośnik stosów
- piec do homogenizacji wlewków Pieco-Serwis, w skład którego wchodzi:
 - strefa załadownicza z podajnikiem rolkowym
 - piec do wygrzewania wałków stopów aluminiowych z układem gazowym oraz układem odprowadzania spalin emitorem E4
 - strefa chłodzenia wałków po wyjściu z pieca z przenośnikiem

grzebieniowym

2.3.1. Piec PIT-1500/Al oraz piec PIT-2500/Al

W piecu PIT-1500/Al topi się i przegrzewa metal do odpowiedniej temperatury. Optymalne wskaźniki eksploatacyjne uzyskuje się podczas pracy ciągłej z wsadem blokowym przy pozostawieniu w piecu płynnego metalu w ilości około 25% pojemności całkowitej.

W piecu PIT-2500/Al topi się i przegrzewa metal do odpowiedniej temperatury.

Z pieca płynne aluminium przelewane jest rynną otwartą do pieca gazowego odstojuowego o pojemności 20 000 kg.

2.3.2. Piec gazowy wannowy odstojuowy (kadź odstojuowa 20 ton)

Piec gazowy jest stacjonarnym, wannowym piecem odstojuowym do przetrzymywania ciekłego aluminium w zadanej temperaturze.

Na ścianach komór topialnych są umieszczone dwie sztuki drzwi rewizyjno-załadowczych pozwalających na kontrolę i konserwację komory grzejnej.

Piec składa się z:

- stalowego opancerzenia wraz z mechanizmami drzwi rewizyjnych oraz klapą górną,
- wyłożyń ogniotrwałych z których wykonane są: ściany i dno pieca
- izolacji cieplnej górnej pokrywy,
- instalacji odprowadzającej spaliny wraz z emitorem nr E3,
- układów gazowych wraz z elementami sterowania i zabezpieczeń,
- układów rafinacji metalu gazem obojętnym (np. Ar)

2.3.3. Urządzenie do odgazowywania FDU ROTOSTATIV Handschwenk firmy Foseco

Urządzenie ma za zadanie odgazować i oczyścić ciekły metal stopów aluminium.

2.3.4. Filtr metalu Drache

Filtry ceramiczne są przeznaczone do filtracji aluminium i jego stopów z zanieczyszczeń. W czasie odlewania filtr jest umieszczany pionowo w komorze filtra, co tworzy przegrodę i wymusza płynięcie ciekłego aluminium przez pory filtra ceramicznego. Po zakończeniu odlewania filtr usuwa się z komory i staje się on odpadem. Stosowanie ww filtrów ceramicznych wpływa na wyższą jakość odlewane stopu.

2.3.5. Rozdrabniacz ziarna KBM Affilips

Przed krystalizacją ciekłego metalu następuje modyfikacja ciekłego metalu. Modyfikacja jest przeprowadzona przy pomocy zaprawy tytan-bor (AlTiB 5/1) w postaci drutu o średnicy 9,5mm, który jest podawany automatycznie do kąpiel metalowej. Dzięki modyfikacji otrzymujemy drobniejszą mikrostrukturę oraz wzrost właściwości mechanicznych.

2.3.6. Maszyna do odlewania poziomego MAERZ-GAUTSCHI

Maszyna do ciągłego poziomego odlewania stopów aluminium w formie wlewków, sztang, gąsek, t-barów oraz płyt.

2.3.7. Piec do homogenizacji wlewków Pieco-Serwis

Piec realizuje włącznie obróbkę cieplną wlewków stopów aluminium i ma za zadanie ujednorodnienie stopu w temperaturach bliskich solidusu, dzięki czemu następuje na skutek dyfuzji wyrównanie składu chemicznego i przejście wydzielen obcych faz w stopie do jednorodnego roztworu stałego.

B. Instalacje pomocnicze

2.4. Brykietowanie wiórów (instalacja nr 4)

Zadaniem instalacji jest przygotowanie w formie brykietów wsadu dla pieców topielnych z aluminium wtórnego „wiórów”, stanowiącego odpad z obróbki mechanicznej wyrobów z aluminium i jego stopów. Brykietowanie wiórów polega na ich sprasowaniu i usunięciu zawartej w nich emulsji i innych substancji stosowanych w obróbce mechanicznej metali.

Parametry technologiczne instalacji:

- maksymalna zdolność produkcyjna zainstalowana 54 000 Mg brykietów/rok
- prognozowana zdolność produkcyjna 20 160 Mg brykietów /rok
- nacisk prasy 8900 kN
- wymiary brykietów 180 x 180 mm
- czas pracy instalacji 6048 h/rok
- zużycie energii elektrycznej 102 MWh/Mg produkcji
- zawartość emulsji przed brykietowaniem średnio 7,3 %
- zawartość emulsji po brykietowaniu średnio 0,3 %
- ilość wydzielonej emulsji max. 70 kg/Mg produkcji

2.5. Wygrzewanie wyłożeń ogniotrwałych w piecach indukcyjnych PIT-1500/Al oraz PIT-2500/Al (instalacja nr 5)

Wyłożenia ogniotrwałe w piecach posiadają trwałość max 1 roku. Po tym okresie wyłożenie jest wykuwane, a następnie wykonywane nowe. Po operacji wygrzania nowego wyłożenia piec jest oddawany do eksploatacji. Proces przygotowania wyłożenia ogniotrwałego polega na nałożeniu i wygrzewaniu świeżej masy ogniotrwałej kwarcowo–szamotowej tygla pieca, po remoncie urządzeń. Wygrzewanie realizowane jest za pomocą rdzenia wprowadzanego do wnętrza pieca. Proces prowadzony jest z wykorzystaniem energii elektrycznej.

Parametry procesu:

jednostkowe zużycie energii elektrycznej: 9000 kW/cykl

czas suszenia i wygrzewania: 170 h/cykl

ilość cykli w roku: 4/instalację

2.6. Kotłownia (instalacja nr 6)

Kocioł K1 – w budynku Laboratorium

Typ: Hydroterm HEK 42

Moc max: 46,4 kW

Zasilanie: 230V-50 Hz

Paliwo: gaz ziemny G20

Emitor E5

- wysokość: 7 m

- przekrój: 0,25x0,25 m

Kocioł K2 – w budynku socjalno-biurowym przy hali nr 9

Typ: Prestige Solo 50

Moc max: 49,9 kW

Pojemność całkowita: 20 l

Zasilanie: 230V-50Hz
Paliwo: gaz ziemny G20
Emitor E6

- wysokość: 10 m
- przekrój: 0,150 m

3. Zużycie materiałów, surowców, paliw i energii

W zakładzie planuje się następujące wielkości zużycia materiałów, surowców i energii:

Lp.	Rodzaj surowców	Zużycie
1.	Wsad aluminiowy	37 400 Mg/rok
	1.1. Aluminium pierwotne	20 000 Mg/rok
	1.2. Aluminium wtórne	17 400 Mg/rok
2.	Dodatki stopowe (np. miedź, cynk, nikiel, chrom, mangan, magnez, krzem i in.)	2 000 Mg/rok
3.	Zaprawy (np. tytan Ti75, stront AlSr, AlCr, AlFeP, AlCuP, AlTiB, AlV, AlSi, AlZr i in.)	480 Mg/rok
4.	Dodatki niemetaliczne (np. sole odżużlające, eliminatory Na, Ca, Mg, topniki np. Ecremal44S, Excalcium II/M, dursalit LK22 i in.)	120 Mg/rok
5.	Rafinatory	322 000 Mg/rok
	5.1. Argon lub zamiennie Azot	320 000 kg/rok
	5.2. Chlor	2 000 kg/rok

Zużycie gazu ziemnego - 1 600 000 m³/rok

Zużycie wody - 8 400 m³/rok

Zużycie energii - 40 000 MWh/rok

Zużycie wyrobów gotowych w tym: sztanga, walek, gaska, płyta, t-bary - 40 000 Mg/rok

4. Gospodarka odpadami

Na terenie zakładu gospodarka odpadami polega na:

- wytwarzaniu w związku z eksploatacją instalacji odpadów niebezpiecznych i odpadów innych niż niebezpieczne,
- przetwarzaniu odpadów w postaci złomu aluminiowego i innych metali nieżelaznych w ilości do:
 - Instalacja nr I 8 000 Mg rocznie
 - Instalacja nr II 16 000 Mg rocznie
 - Instalacja nr III 16 000 Mg rocznie
 - Instalacja nr IV 8 525 Mg rocznie
- magazynowaniu odpadów.

5. Gospodarka wodno-ściekowa

5.1. Gospodarka wodna. Źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę

- a) od zewnętrznego dostawcy tj. z gminnej sieci wodociągowej w oparciu o umowę zawartą z Urzędem Gminy Kłomnice w ilości 8400 m³/rok (tj. 28 m³/d) na potrzeby instalacji zakładu oraz potrzeby socjalno-bytowe (źródło podstawowe),
- b) z własnego ujęcia wody podziemnej z utworów kredy górnej (źródło rezerwowe) w ilości $Q_{\max h} = 1,17 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{śrd}} = 28 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\max \text{rok}} = 8400 \text{ m}^3/\text{rok}$ do celów technologicznych instalacji IPPC i na potrzeby socjalno-bytowe.

Studnia posiada bezpośrednią strefę ochronną o wymiarach 16x16 m.

Zasoby eksploatacyjne wód podziemnych z utworów kredy górnej wynoszące $Q_e = 5 \text{ m}^3/\text{h}$ przy $S_e = 3,0 \text{ m}$ ustalone zostały w dokumentacji hydrogeologicznej wg stanu na dzień 28.02.1998 r., opracowanej przez inż. Franciszka Kalinowskiego (nr upr. geol. 040048), zatwierdzonej decyzją Wojewody Katowickiego z dnia 11.05.1998 r.

Zgodnie z dokumentacją wnioskową zasięg leja depresji dla przedmiotowego ujęcia, zlokalizowanego na działce o nr ewidencyjnym 45/1 w m. Kłomnice, obręb Nr 0007 Kłomnice wynosi 50 m i obejmuje działki o nr ewidencyjnych: 45/1, 45/2, 46 zlokalizowane w województwie śląskim, powiecie częstochowskim, w m. Kłomnice, obręb Kłomnice, na terenie należącym do inwestora.

Lokalizacja otworu studziennego:

- działka o nr ewidencyjnym 45/1 w m. Kłomnice, obręb Nr 0007 Kłomnice;
- współrzędne geograficzne studni: N 50°54'36.3"; E 19°20'14.3".

5.1.1 Zużycie wody

W Przedsiębiorstwie EKO-ŚWIAT woda zużywana jest do procesów technologicznych instalacji IPPC oraz do celów socjalno-bytowych.

Całkowite zużycie wody wynosi 8400 m³/rok, w tym:

- na potrzeby instalacji IPPC 7740 m³/rok
(potrzeby technologiczne):
 - uzupełniania wodnych odpylaczy 84 m³/rok,
 - chłodzenia odlanego stopu w hali nr 9 7608 m³/rok,
 - uzupełniania wody do chłodzenia pieców (układ zamknięty) 48 m³/rok,
- cele socjalno-bytowe pracowników, potrzeby przeciwpożarowe 660 m³/rok,

5.2. Gospodarka ściekowa

W Przedsiębiorstwie EKO-ŚWIAT powstają następujące rodzaje ścieków:

- > ścieki bytowe,
- > wody opadowe.

W instalacji IPPC nie powstają ścieki przemysłowe.

Technologia Przedsiębiorstwa nie przewiduje powstawania ścieków przemysłowych, ponieważ chłodzenie maszyn odbywa się w zamkniętych obiegach wodnych, natomiast woda pobierana do chłodzenia odlewanych stopów w hali nr 9 w całości odparowuje.

5.2.1. Ścieki bytowe

Ścieki bytowe z terenu zakładu odprowadzane są do szczelnych zbiorników bezodpływowych K1 i K2, z których są okresowo opróżniane wozami asenizacyjnymi i przekazywane do punktu

zlewnego lokalnej oczyszczalni ścieków w Kłomnicach, na podstawie umowy z Gminą w ilości: 2,2 m³/d; 660 m³/rok.

5.2.2. Wody opadowe

Teren zakładu objęty kanalizacją deszczową składa się z trzech zlewni tj. instalacja kanalizacyjna z dróg, parkingów oraz placów manewrowych i magazynowych obejmuje dwie strefy zlewowe wód opadowych zanieczyszczonych, oraz strefę zlewową wód opadowych niezanieczyszczonych z połąci dachowych tj.:

- wody opadowe ze strefy zlewni nr 1, obejmującą plac manewrowy ulokowany pomiędzy halą nr 7 i halą magazynową oraz część powierzchni dachów hali nr 7, hali magazynowej nr 8, budynku portierni i budynku laboratoryjno-biurowego, podczyszczone w odstojniku szlamu i separatorze lamelowym, odprowadzane są do ziemi za pośrednictwem studni chłonnej Sch1 i drenażu rozsączającego Dr1, w ilości: $Q_{sr(nominalne)} = 65,23 \text{ dm}^3/\text{s}$, $Q_{maxr} = 3624 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{srd} = 9,93 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{maxh} = 234,83 \text{ m}^3/\text{h}$;
- wody opadowe ze strefy zlewni nr 2, obejmującą plac manewrowy ulokowany pomiędzy halą nr 9 i halą magazynową, drogę wjazdową, parkingi oraz część powierzchni dachów hali nr 9, podczyszczone w odstojniku szlamu i separatorze lamelowym, odprowadzane są do ziemi za pośrednictwem studni chłonnej Sch2 i drenażu rozsączającego Dr2, w ilości: $Q_{sr(nominalne)} = 72,01 \text{ dm}^3/\text{s}$, $Q_{maxr} = 4001 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{srd} = 10,96 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{maxh} = 259,24 \text{ m}^3/\text{h}$.

Wody opadowe (nie wymagające oczyszczania) z połąci dachowych (hali nr 7 i części dachu hali magazynowej nr 7, części dachu hali nr 9, dachu biurowca oraz dachu części socjalno-biurowej przy hali nr 9) odprowadzane są do ziemi poprzez układ rynien, kolektory zbiorcze do studni chłonnej Sch3 i drenażu rozsączającego Dr3 w ilości: $Q_{sr(nominalne)} = 16,27 \text{ dm}^3/\text{s}$, $Q_{maxr} = 904 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{srd} = 2,48 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{maxh} = 58,57 \text{ m}^3/\text{h}$.

5.3. Warunki emisyjne w zakresie gospodarki wodno-ściekowej

5.3.1. Warunki poboru wody podziemnej

Pobór wody z własnego ujęcia wody podziemnej z utworów kredy górnej w ilości: $Q_{maxh} = 1,17 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{srd} = 28 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{maxrok} = 8400 \text{ m}^3/\text{rok}$ do celów technologicznych instalacji IPPC i na potrzeby socjalno-bytowe.

Studnia posiada bezpośrednią strefę ochronną o wymiarach 16x16 m.

Zasoby eksploatacyjne wód podziemnych z utworów kredy górnej wynoszące $Q_e = 5 \text{ m}^3/\text{h}$ przy $S_e = 3,0 \text{ m}$ ustalone zostały w dokumentacji hydrogeologicznej wg stanu na dzień 28.02.1998 r., opracowanej przez inż. Franciszka Kalinowskiego (nr upr. geol. 040048), zatwierdzonej decyzją Wojewody Katowickiego z dnia 11.05.1998 r.

Zgodnie z dokumentacją wnioskową zasięg leja depresji dla przedmiotowego ujęcia studnią głębinową (źródło rezerwowe), zlokalizowaną na działce o nr ewidencyjnym 45/1 w m. Kłomnice, obręb Nr 0007 Kłomnice wynosi 50 m i obejmuje działki o nr ewidencyjnych: 45/1, 45/2, 46 zlokalizowane w województwie śląskim, powiecie częstochowskim, w m. Kłomnice, obręb Kłomnice, na terenie należącym do inwestora.

Lokalizacja otworu studziennego:

- działka o nr ewidencyjnym 45/1 w m. Kłomnice, obręb Nr 0007 Kłomnice;
- współrzędne geograficzne studni: N 50°54'36.3" ; E 19°20'14.3".

5.3.2. Warunki wprowadzania wód opadowych do ziemi:

a) wprowadzanie podczyszczonych w odstojniku szlamu i separatorze lamelowym wód opadowych ze strefy zlewni nr 1 (obejmującą plac manewrowy ulokowany pomiędzy halą nr 7 i halą magazynową oraz część powierzchni dachów hali nr 7, hali magazynowej nr 8, budynku portierni i budynku laboratoryjno-biurowego) do ziemi za pośrednictwem studni chłonnej Sch1 i drenażu rozsączającego Dr1, w ilości: $Q_{sr(nominalne)} = 65,23 \text{ dm}^3/\text{s}$, $Q_{maxr} = 3624 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{srd} = 9,93 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{maxh} = 234,83 \text{ m}^3/\text{h}$;

Wody opadowe i roztopowe przed ich wprowadzeniem do ziemi winny odpowiadać następującym warunkom:

- zawiesiny ogólne - $100 \text{ mg}/\text{dm}^3$ i poniżej,
- węglowodory ropopochodne - $15 \text{ mg}/\text{dm}^3$ i poniżej

b) wprowadzanie podczyszczonych w odstojniku szlamu i separatorze lamelowym wód opadowych ze strefy zlewni nr 2 (obejmującą plac manewrowy ulokowany pomiędzy halą nr 9 i halą magazynową, drogę wjazdową, parkingi oraz część powierzchni dachów hali nr 9) do ziemi za pośrednictwem studni chłonnej Sch2 i drenażu rozsączającego Dr2, w ilości: $Q_{sr(nominalne)} = 72,01 \text{ dm}^3/\text{s}$, $Q_{maxr} = 4001 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{srd} = 10,96 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{maxh} = 259,24 \text{ m}^3/\text{h}$.

Wody opadowe i roztopowe przed ich wprowadzeniem do ziemi winny odpowiadać następującym warunkom:

- zawiesiny ogólne - $100 \text{ mg}/\text{dm}^3$ i poniżej,
- węglowodory ropopochodne - $15 \text{ mg}/\text{dm}^3$ i poniżej

c) wprowadzanie wód opadowych ze strefy zlewni nr 3 tj. z połaci dachowych (hali nr 7 i części dachu hali magazynowej nr 7, części dachu hali nr 9, dachu biurowca oraz dachu części socjalno-biurowej przy hali nr 9) do ziemi poprzez układ rynien, kolektory zbiorcze do studni chłonnej Sch3 i drenażu rozsączającego Dr3 w ilości: $Q_{sr(nominalne)} = 16,27 \text{ dm}^3/\text{s}$, $Q_{maxr} = 904 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{srd} = 2,48 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{maxh} = 58,57 \text{ m}^3/\text{h}$.

Wody opadowe i roztopowe przed ich wprowadzeniem do ziemi winny odpowiadać następującym warunkom:

- zawiesiny ogólne - $100 \text{ mg}/\text{dm}^3$ i poniżej,
- węglowodory ropopochodne - $15 \text{ mg}/\text{dm}^3$ i poniżej

6. Źródła emisji i miejsca wprowadzania substancji do powietrza

6.1. instalacja nr 1 – Instalacja do wtórnego wytopu i odlewania stopów aluminium składa się z następujących urządzeń oraz zespołów urządzeń technologicznych:

- piece topialne 2 szt. typu PIT 1500/Al
- kadź gazowa przewoźna

Piece topialne typu PIT 1500/Al.

Proces topienia wsadu metalicznego realizowany jest w dwóch piecach indukcyjnych tyglowych, sieciowej częstotliwości typu 1500/Al. Piece pracują w układzie równoległym, tj. w obu piecach równolegle następuje załadunek surowca i jego przetop.

Charakterystyka techniczna piecy PIT 1500/Al

Dane znamionowe pieca

Częstotliwość	50 Hz
Pojemność wsadowa użyteczna	1500 kg
Pojemność całkowita	1900 kg
Moc czynna	500 kW

Napięcie znamionowe	500 V
Prąd wzbudnika	7,05 kA
Układ połączeń wzbudnika	jednofazowy
Współczynnik mocy po kompensacji	min. 0,99
Jednostkowe zużycie energii (700°C)	580 kWh/t +/-10%
Wydajność topienia (700°C)	860 kg/h +/- 10%
Temperatura końcowa wsadu	700°C
Temperatura znamionowa pieca	800°C
Gatunek materiału wsadowego	Al.
Forma wsadu	blokowy (gąski, brykiety, rozdrobniony złom aluminium)
Czynnik chłodzący piec	35% roztwór glikolu etylenowego z wodą zdemineralizowaną

Urządzenie podgrzewania kadzi przewodzących

Urządzenie przeznaczone jest do prowadzenia wygrzewania kadzi przewodzącej do temperatury około 800 °C.

Dane techniczne urządzenia do podgrzewania kadzi przewodzącej:

Typ urządzenia –	PSS 150-1-Z
Producent –	PIG APAG Sp. z o.o. Poznań
Maksymalna moc urządzenia –	150 kW
Palnik gazowy typu	PSS. 150
Ilość palników zainstalowanych na urządzeniu	– 1 szt.
Paliwo –	gaz ziemny grupy E
Rodzaj regulacji mocy palnika –	ręczny, bezstopniowo
Przyłącze gazu –	DN 20 mm
Zasilanie elektryczne –	440 V, 50 Hz

Układy odciągowo-odpylające

Do oczyszczania powietrza z nad pieców topialnych PIT 1500/Al. służy filtr pulsacyjny kieszeniowy suchy typu 4 x FPK30-1,8 EX z baterią cyklonową oraz zespołem wentylatora WWOax-45 o wydajności 17000 m³/h. Zastosowanie filtra pulsacyjnego suchego z układem cyklonów gwarantuje zachowanie niskiego poziomu emisji pyłów do powietrza z pieców.

W skład filtra wchodzi następujące podzespoły:

- komora filtracyjna –	4 komory
- lej zsypowy –	4 leje
- płyta sitowa –	4 kpl.
- komora wylotowa –	4 komory
- kosz wkładu filtracyjnego	
- worek filtracyjny	
- rura przedmuchowa	
- kolektor sprężonego powietrza –	4 kpl.
- szafka sterownicza	
- kanał wlotowy	
- kanał wylotowy z przepustnicami	
- pojemnik na pył –	4 kpl.
- klapy dekompresyjne –	4 szt na wypadek gwałtownego wzrostu ciśnienia w komorze filtra.

Dane techniczne filtra 4xfpk 30-1,8 EX:

- wydajność: 16000 m³/h
- wykonanie przeciwwybuchowe z membranami dekompresyjnymi 586x920
- wersja off-line (regeneracja worków odbywa się przy zamkniętej (przepustnicą pneumatyczną talerzową) jednej komorze, trzy pozostałe pracują
- pow. filtracyjna całkowita: 216 m²
- powierzchnia filtracyjna 3 komór: 162 m²
- wkłady filtracyjne 1800x500: 120 szt.
- prędkość filtracji przy jednej komorze zamkniętej 1,65 m/min.
- układ regeneracji worków mikroprocesorowy pneumatyczny, kontrola oporów na workach Δp (różnica ciśnień)
- zużycie sprężonego powietrza max 20 Nm³/h, p: 5-7 bar, osuszone i odolejone
- odbiór pyłu: do pojemnika

Dane techniczne baterii cyklonowej:

- wydajność: 16000 m³/h
- średnica cyklonu: 2x1000 mm
- odbiór pyłu: do pojemnika

Dane techniczne wentylatora:

- typ: WWOax-45
- wydajność: 17000 m³/h
- moc silnika: 30 kW
- obroty: 2970 obr./min
- napęd sprzęgłowy
- spręż dla warunków normalnych: 5050 Pa
- poziom mocy akustycznej wentylatora z tłumikiem: 90 dB
- rama z układem wibroizolatorów KA-7.

Emitor E1: otwarty

Wysokość: h = 33,0 m

Średnica: d = 0,6 m

Wydajność wentylatora: 17 000 m³/h

Prędkość wylotu gazów: 16,71 m/s

Maksymalny czas emisji: 8 260 h/rok

6.2. instalacja nr 2 – Instalacja do wtórnego wytopu i odlewania stopów aluminium.

Składa się z następujących urządzeń oraz zespołów technologicznych:

- piece PIT 2500/Al 2 szt.
- piec gazowy odstojowy (kadź odstojowa) z układem rafinacji grawitacyjnej i układem odprowadzania spalin
- urządzenie do rafinacji
- urządzenie do filtracji
- urządzenie do rozdrabniania
- linia do odlewania kokilowego stopów aluminium.

Proces topienia i przegrzewania aluminium i stopów aluminium realizowany jest przez dwa urządzenia elektrotermiczne z indukcyjnymi piecami tyglowymi średniej częstotliwości typu PIT-2500/Al. Piece pracują w układzie równoległym tj. w obu piecach równolegle następuje załadunek surowca i jego przetop.

Charakterystyka techniczna piecy PIT 2500/Al

Dane znamionowe pieca:

- Częstotliwość :	250-300 Hz
- Pojemność wsadowa użyteczna:	2200 kg
- Pojemność całkowita:	2500 kg
- Moc czynna:	1250 kW
- Napięcie wzbudnika:	2000 V
- Jednostkowe zużycie energii:	565 kWh/t
- Wydajność topienia:	0,993 Mg/h
- Temperatura końcowa wsadu:	max 850°C
- Uzysk procesu topienia (zależny od wsadu):	82-96%
- Czas wytopu (zależny od wsadu):	około 2,5 h (dla 2,2 Mg wsadu)
- Gatunek materiału wsadowego:	Aluminium
- Forma wsadu:	blokowy (gąski, brykiety, rozdrobniony złom aluminium)
- Czynniki chłodzący piec:	35% roztwór glikolu etylenowego z wodą zdemineralizowaną – układ zamknięty z chłodniami wentylatorowymi zamkniętymi

Piec gazowy odstożowy (kadź odstożowa) z układem rafinacji grawitacyjnej i układem odprowadzania spalin

Piec gazowy jest stacjonarnym, wannowym piecem odstożowym do przetrzymywania ciekłego aluminium w zadanej temperaturze. Piec posiada:

- system zalewowy przez który dostarczany jest ciekły metal,
- system ogrzewania gazowego i kontroli temperatury produkcji IT+T,
- system dozowania gazu rafinującego (np.: Ar) w technologii podawania gazu na dno pieca pod metal za pośrednictwem układu rozdzielająco-sterującego oraz gazoprzepuszczalnych kształtek wmontowanych w dno pieca,
- system spustowy awaryjnego wylewania, służący do wylewania z wanny ciekłego aluminium np. w sytuacji odstawienia pieca do gruntownego oczyszczenia,
- system wylewu ciekłego metalu na linie technologiczną z wykorzystaniem spustu z możliwością płynnej regulacji Stopping (zapewniający możliwość przerwania operacji wylewania metalu na dowolnym etapie produkcji).

W komorze pieca odstożowego znajdują się 3 palniki gazowe o mocy 450 kW każdy, utrzymujących w piecu zadaną temperaturę. Maksymalna pojemność pieca wynosi 20000 kg Al.

Dane zespołu grzewczego pieca odstożowego:

- moc i ilość palników: 3x450 kW typu BIO 140 HB
- paliwo: gaz ziemny o ciśnieniu ok. 100 mbar,
- powietrze spalania o temp 20 ° C i ciśnieniu ok. 60 mbar,
- temperatura komory 800°C
- zasilanie elektryczne 3x400 V, 50 Hz,
- regulacja ciągła automatyczna z wykorzystaniem pomiaru temperatury w 3 strefach pieca
- rurociąg gazowy przyłączeniowy DN 50 wyposażony w zespół 2 zaworów silnikowych VK z układem kontroli szczelności TC 410
- rok produkcji 2004

Linia do odlewania kokilowego stopów aluminium

W skład linii wchodzi następujące urządzenia oraz zespoły urządzeń technologicznych:

- maszyna do odlewania kokilowego Master & Sons z układem wygrzewania kokil i chłodzenia gąsek,
- stanowisko ręcznego układania gąsek.

Układy odciągowo-odpylające

Oczyszczanie gazów odlotowych z pieców instalacji nr 2 następuje poprzez instalację składającą się okapu odciągowego znad pieca, przewodów odprowadzających, odpylacza przepływowego typu MBM-M-30-B, wentylatora wyciągowego WWOax-63 oraz emitora E2. Instalacja odprowadzająca spaliny znad piecy topialnych emitorem E2 jest wspólna dla pieców należących do instalacji nr 2 i instalacji nr 3.

Zasadniczymi elementami budowy odpylaczy są:

- zbiornik
- komora
- głowica
- wygarniacz szlamu
- zespół lemniskat
- przelew regulowany
- układ zraszaczy
- układ klap dekompresyjnych

Dane techniczne odpylacza MBM- M-30-B

- wydajność ciągu – 30000 m³/h
- max dopuszczalne podciśnienie gazu we wnętrzu odpylacza – 4000 Pa,
- wentylator – WWOax-63 o następującej charakterystyce: N=22kW, Q=7,5 m³/s, dP=2500Pa
- zasilanie elektryczne – 3x400V, 50Hz
- zużycie wody – max 300 dm³/h
- sterowanie poziomem wody – automatyczne z wykorzystaniem pływaka
- odbiór szlamu – wygarniacz łańcuchowy typu zgrzeblowego

Emitor E2: otwarty

(wspólny dla pieców PIT z instalacji nr 2 i nr 3)

Wysokość: h = 12,0 m

Średnica: d = 0,63 m

Wydajność wentylatora: 7,5 m³/s

Prędkość wylotu gazów: 24,07 m/s

Gazy odlotowe z kadzi odstojowej (spaliny z ogrzewania kadzi gazem ziemnym skoncentrowanym w palnikach zlokalizowanych w komorze) instalacji nr 2 (a także z instalacji nr 3) są odprowadzane do powietrza emitorem E3.

Emitor E3: otwarty

(wspólny dla pieców gazowych – kadzi odstojowych z instalacji nr 2 i nr 3)

Wysokość: h = 14,0 m

Średnica: d = 0,63 m

Prędkość wylotu gazów: 4,1m/s

6.3. instalacja nr 3 – Instalacja do wtórnego wytopu i odlewania stopów aluminium składa się z następujących urządzeń oraz zespołów urządzeń technologicznych:

- piece topialne PIT 1500/Al oraz PIT 2500/Al 2 szt.
- kadz odstożowa gazowa z układem rafinacji grawitacyjnej i układem odprowadzania spalin
- urządzenia rafinujące
- urządzenia filtrujące
- urządzenia do rozdrabniania
- linia do odlewania ciągłego
- piec do homogenizacji wlewków

Charakterystyka techniczna piecy PIT 1500/Al

Dane znamionowe pieca

- Częstotliwość 50 Hz
- Pojemność wsadowa użyteczna 1500 kg
- Pojemność całkowita 1900 kg
- Moc czynna 500 kW
- Napięcie znamionowe 500 V
- Prąd wzbudnika 7,05 kA
- Układ połączeń wzbudnika jednofazowy
- Współczynnik mocy po kompensacji min. 0,99
- Jednostkowe zużycie energii (700°C) 580 kWh/t +-10%
- Wydajność topienia (700°C) 860 kg/h +- 10%
- Temperatura końcowa wsadu 700°C
- Temperatura znamionowa pieca 800°C
- Gatunek materiału wsadowego Al.
- Forma wsadu blokowy (gąski, brykiety, rozdrobniony złom aluminium)
- Czynniki chłodzący piec 35% roztwór glikolu etylenowego z wodą zdemineralizowaną

Charakterystyka techniczna piecy PIT 2500/Al

Dane znamionowe pieca

- Częstotliwość 250-300 Hz
- Pojemność wsadowa użyteczna 2200 kg
- Pojemność całkowita 2500 kg
- Moc czynna 1250 kW
- Napięcie wzbudnika 2000 V
- Jednostkowe zużycie energii 565 kWh/t
- Wydajność topienia 0,993 Mg/h
- Temperatura końcowa wsadu max 850°C
- Uzysk procesu topienia (zależny od wsadu) 82-96%
- Czas wytopu (zależny od wsadu) około 2,5 h (dla 2,2 Mg wsadu)
- Gatunek materiału wsadowego Aluminium
- Forma wsadu blokowy (gąski, brykiety, rozdrobniony złom aluminium)
- Czynniki chłodzący piec 35% roztwór glikolu etylenowego z wodą zdemineralizowaną – układ zamknięty z chłodniami wentylatorowymi zamkniętymi

Piece pracują w układzie równoległym, tj. w obu piecach równolegle następuje załadunek surowca i jego przetop.

Piec gazowy wannowy odstojoby (kadź odstojoba) z układem rafinacji grawitacyjnej i układem odprowadzania spalin

Piec gazowy jest stacjonarnym, wannowym piecem odstojobym do przetrzymywania ciekłego aluminium w zadanej temperaturze. Piec posiada:

- system zalewowy przez który dostarczany jest ciekły metal,
- system ogrzewania gazowego i kontroli temperatury produkcji IT+T,
- system dozowania gazu rafinującego (np. Ar) w technologii podawania gazu na dno pieca pod metal za pośrednictwem układu rozdzielająco-sterującego oraz gazoprzepuszczalnych kształtek wmontowanych w dno pieca,
- system spustowy awaryjnego wylewania, służący do wylewania z wanny ciekłego aluminium np. w sytuacji odstawienia pieca do gruntownego oczyszczenia,
- system wylewu ciekłego metalu na linie technologiczną z wykorzystaniem spustu z możliwością płynnej regulacji Stopping (zapewniający możliwość przerwania operacji wylewania metalu na dowolnym etapie produkcji).

W komorze pieca odstojobego znajdują się 3 palniki gazowe o mocy 450 kW każdy, utrzymujących w piecu zadaną temperaturę. Maksymalna pojemność pieca wynosi 20000 kg Al.

Dane zespołu grzewczego pieca odstojobego:

- moc i ilość palników: 3x450 kW typu BIO 140HB
- paliwo: gaz ziemny o ciśnieniu ok. 100 mbar,
- powietrze spalania o temp 20 °C i ciśnieniu ok. 60 mbar,
- temperatura komory 800 °C
- zasilanie elektryczne 3x400 V, 50 Hz,
- regulacja ciągła automatyczna z wykorzystaniem pomiaru temperatury w 3 strefach pieca
- rurociąg gazowy przyłączeniowy DN 50 wyposażony w zespół 2 zaworów silnikowych VK z układem kontroli szczelności TC 410
- rok produkcji 2004

Piec posiada układ rafinacji grawitacyjnej oraz układ odprowadzania spalin

Piec do homogenizacji wlewków

Piec składa się z:

- układu podawania wlewków zimnych realizowanych przez układ samotoków
- komory grzewczej pieca z trzonem stałym na którym spoczywają wygrzewane wałki oraz trzonem ruchomym realizującym cykliczne przemieszanie się wałków ze strefy wejścia do strefy wyjścia
- strefy chłodzenia gorących wałków strumieniem powietrza wraz z układem magazynowania wałków po homogenizacji
- układu gazowego zasilanego gazem ziemnym
- układu wyciągowego spalin wraz z układem rekuperatora podgrzewającego powietrze kierowane do palników gazowych.

Dane techniczne pieca:

- typ pieca – piec przelotowy z trzonem mechanicznym
- wsad – wlewki aluminiowe o średnicy 178 mm i długości max 7000 mm
- rodzaj obróbki cieplnej – wyżarzanie homogenizujące
- zainstalowana moc
 - grzewcza – 955 kW
 - elektryczna – 50 kW
- typ zabudowanych palników – ThermJet

- napięcie zasilania – 400 V, 50 Hz
- rodzaj gazu opałowego – GZ50
- ciśnienie gazu – 150 mbar
- wydajność pieca – 1700 kg/godz, 1000Mg/25 dni (praca trzymianowa)
- zużycie jednostkowe gazu – 27 m³/Mg
- temperatura pracy pieca – do 600 °C

Układy odciągowo-odpylające

Oczyszczanie gazów odlotowych z pieców instalacji nr 3 (a także nr 2) odbywa się za pomocą instalacji składającej się z okapu odciągowego nad pieca, przewodów odprowadzających, odpylacza przepływowego typu MBM-M-30-B, wentylatora wyciągowego WWOax-63 oraz emitora E2.

Zasadniczymi elementami budowy odpylaczy są:

- zbiornik
- komora
- głowica
- wygarniacz szlamu
- zespół lemniskat
- przelew regulowany
- układ zraszaczy
- układ klap dekompresyjnych

Dane techniczne odpylacza MBM- M-30-B

- wydajność ciągu – 30000 m³/h
- max dopuszczalne podciśnienie gazu we wnętrzu odpylacza – 4000 Pa,
- wentylator – WWOax-63 o następującej charakterystyce: N=22kW, Q=7,5 m³/s, dP=2500Pa
- zasilanie elektryczne – 3x400V, 50Hz
- zużycie wody – max 300 dm³/h
- sterowanie poziomem wody – automatyczne z wykorzystaniem pływaka
- odbiór szlamu – wygarniacz łańcuchowy typu zgrzeblowego

Emitor E2: otwarty

(wspólny dla pieców PIT z instalacji nr 2 i nr 3)

Wysokość: h = 12,0 m

Średnica: d = 0,63 m

Wydajność wentylatora: 7,5 m³/s

Prędkość wylotu gazów: 24,07 m/s

Maksymalny czas emisji: 8 088 h/rok

Spaliny ze spalania gazu ziemnego w palnikach pieca wannowego odstożowego (wewnątrz komory tego pieca) są odprowadzane do powietrza (razem ze spalinami z kadzi odstożowej instalacji nr 2) emitorem E3

Emitor E3: otwarty

(wspólny dla piecy gazowych – kadź odstożowa z instalacji nr 2 i nr 3)

Wysokość: h = 14,0 m

Średnica: d = 0,63 m

Prędkość wylotu gazów: 4,1 m/s

Maksymalny czas emisji: 8 088 h/rok

Spaliny ze spalania gazu ziemnego w palnikach pieca do homogenizacji wlewków są odprowadzane do powietrza emitorem E4

Emitor E4: otwarty

Wysokość: $h = 14,0$ m

Średnica: $d = 0,45$ m

Prędkość wylotu gazów: 4,5 m/s

Maksymalny czas emisji: 8 088 h/rok

6.4. instalacja nr 6 – kotłownia: kocioł K1 (Hydroterm HEK 42 w budynku laboratorium) oraz kocioł K2 (Prestige Solo 50 w budynku socjalno-biurowym).

Instalacja energetyczna o charakterze pobocznym składająca się z dwóch kotłów (K1 i K2) zlokalizowanych w budynku laboratorium (kocioł o maksymalnej mocy 46,4 kW) oraz w budynku socjalno-biurowym (kocioł o maksymalnej mocy 49,9 kW). Spaliny ze spalania gazu są odprowadzane emitorem E5 (kocioł K1) i emitorem E6 (kocioł K2).

II. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewnią odpowiedni stopień ochrony środowiska oraz pozwalają na spełnienie wymogów BAT określonych dla produkcji stopów aluminium

1. Metody ochrony powietrza

- Emisje pyłów ogranicza się przez stosowanie filtra pulsacyjnego kieszeniowego wraz z baterią cyklonową (instalacja nr 1) oraz odpylacza przewałowego mokrego typu MBM-M-30B;
- Emisja niezorganizowana zostanie ograniczona do niezbędnego minimum, dzięki wdrożeniu precyzyjnych procedur Zintegrowanego Systemu Zarządzania, które określają sposoby postępowania.

2. Metody ochrony wód podziemnych i powierzchniowych

1. Optymalizowanie zużycia wody poprzez zastosowanie w przedsiębiorstwie obiegu zamkniętego wody do chłodzenia pieców topliwych;
2. Zakład posiada rozdzielną sieć kanalizacyjną (kanalizacja sanitarna i kanalizacja deszczowa):
 - kanalizację sanitarną odprowadzającą ścieki bytowe do 2 szczelnych bezodpływowych zbiorników,
 - kanalizację deszczową do ujmowania, oczyszczania i odprowadzania ścieków opadowych z terenów utwardzonych tj. placów magazynowych zakładowych dróg komunikacyjnych - na kanalizacji deszczowej zamontowane zostały odstożniki szlamu, separatory lamelowe, studnie chłonne i drenaże rozsączające;
3. Wykonywane prace związane ze stosowaniem m.in. olejów prowadzone będą w pomieszczeniach zamkniętych, posiadających szczelne i utwardzone powierzchnie, co stanowi zabezpieczenie wód podziemnych przed zanieczyszczeniem;
4. Miejsca magazynowania złomu na terenie zakładu są szczelne oraz wyposażone w kanalizację deszczową, co stanowi zabezpieczenie wód podziemnych przed zanieczyszczeniem.

W omawianej instalacji IPPC nie są generowane ścieki przemysłowe.

3. Metody w zakresie gospodarki odpadami

- Dla wszystkich wytworzonych odpadów będą opracowane procedury dążące do minimalizacji ilości powstających odpadów.
- Wdrażanie nowoczesnych technologii zmniejszających ilość wytwarzanych odpadów.
- Wszystkie odpady znajdujące się na terenie zakładu będą magazynowane selektywnie i opisane kodami odpadów.
- Odpady będą magazynowane w sposób uniemożliwiający ich negatywny wpływ na środowisko: grunt, wody gruntowe, powietrze oraz zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

Ograniczenie emisji – ilości wytwarzanych odpadów w Przedsiębiorstwie Produkcyjno-Handlowym "EKO-ŚWIAT" Jarosław Śliwakowski w Kłomnicach uzyskuje się poprzez stosowanie:

- lepszej jakości surowców i dodatków do produkcji,
- poprawnych praktyk eksploatacyjnych,
- racjonalnej gospodarki materiałami,
- szczegółowych bilansów zużycia surowców i paliw,
- produktów o wydłużonym okresie użytkowania oraz w opakowaniach wielokrotnego użytku.

Ograniczenie negatywnego wpływu na środowisko będzie polegać na zorganizowanym transporcie z miejsc wytworzenia do miejsc magazynowania, selektywnym i szczelnym magazynowaniu odpadów i przekazywaniu odpadów odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania odpadów (odzysku lub unieszkodliwienia).

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji IPPC

1.1. Emisja godzinowa z poszczególnych źródeł technologicznych.

Źródło emisji	Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
E1 (instalacja nr 1)	Chlor	0,08762
	Chlorowodór	0,6800
	Cynk	0,01
	Ditlenek azotu	0,80
	Ditlenek siarki	0,60
	Fluor	0,0079

	Kadm	0,0003
	Miedź	0,01
	Ołów	0,002
	Pył zawieszony PM2,5	0,9364
	Pył zawieszony PM10	0,9364
	Pył ogółem	0,9364
	Tlenek węgla	0,10
	Sadza	0,1228
E2 (instalacja nr 2, instalacja nr 3)	Chlor	0,4484
	Chlorowodór	0,54
	Cynk	0,016
	Ditlenek azotu	0,10
	Ditlenek siarki	0,10
	Fluor	0,04048
	Kadm	0,0002
	Miedź	0,005
	Ołów	0,001
	Pył zawieszony PM2,5	1,406
	Pył zawieszony PM10	1,406
	Pył ogółem	1,406
	Tlenek węgla	0,70
	Sadza	0,6284

E3 (instalacja nr 2, instalacja nr 3)	Chlor	-
	Chlorowodór	-
	Cynk	-
	Ditlenek azotu	0,183
	Ditlenek siarki	0,0114
	Fluor	-
	Kadm	-
	Miedź	-
	Ołów	-
	Pył zawieszony PM2,5	0,00214
	Pył zawieszony PM10	0,00214
	Pył ogółem	0,00214
	Tlenek węgla	0,0515
	Sadza	-
E4 (instalacja nr 3)	Chlor	-
	Chlorowodór	-
	Cynk	-
	Ditlenek azotu	0,13
	Ditlenek siarki	0,0081
	Fluor	-
	Kadm	-
	Miedź	-
	Ołów	-

	Pył zawieszony PM2,5	0,0015
	Pył zawieszony PM10	0,0015
	Pył ogółem	0,0015
	Tlenek węgla	0,0364
	Sadza	-

1.2 Roczna wielkość emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC

Nazwa substancji	Roczna emisja dla całej instalacji [Mg/rok]
Chlor	4,35
Chlorowodór	9,984
Cynk	0,212
Ditlenek azotu (dwutlenek azotu)	10,045
Ditlenek siarki (dwutlenek siarki)	5,93
Fluor	0,393
Kadm	0,0041
Miedź	0,123
Ołów	0,025
Pył zawieszony PM2,5	19,14
Pył zawieszony PM10	19,14
Pył ogółem	19,14
Tlenek węgla	7,23
Węgiel elementarny (sadza)	6,1

2. Emisja hałasu do środowiska

2.1 Charakterystyka źródeł hałasu

Źródłami hałasu przenikającego do środowiska z przedsiębiorstwa będą źródła zlokalizowane na wolnej przestrzeni na terenie zakładu oraz zlokalizowane wewnątrz obiektów technologicznych. Zestawienie podstawowych źródeł hałasu, zlokalizowanych na terenie Przedsiębiorstwa

Produkcyjno-Handlowego Eko-Świat, mających wpływ na środowisko oraz czas pracy w porze dziennej oraz nocnej zawierają poniższe tabele.

Tabela nr.1. Zewnętrzne źródła hałasu

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Odległość oomiarowa [m]	Uśredniony poziom dźwięku „A” w odległości pomiarowe j [dB]	Poziom mocy akustyczn ej „A” źródła hałasu [dB]	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu w okresie odniesienia T(h) Dzień T=8h, Noc T=1h		
					I zmiana	II zmiana	III zmiana
1.	Wentylator instalacji ODPYLANIA PIECÓW INDUKCYJNYCH w hali technologicznej nr 7 typu WWOAx- 45 w obudowie dźwiękoizolacyjnej - instalacja nr 1	1	75,1	92,3	8:00	8:00	1:00
2.	Wyrzutnia pionowa gazów z wentylatora typu WWOAx-45 w obudowie dźwiękoizolacyjnej - instalacja nr 1		77,2	89,5	8:00	8:00	1:00
3.	Wentylator wyciągowy, osiowy układu chłodzenia sterowania pracą pieca indukcyjnego PIT 1500/Al nr 1 - instalacja nr 1	1	83,8	96,6	8:00	8:00	1:00
4.	Chłodnica sucha, glikolowa, pozioma, 3-wentylatorowa do chłodzenia pieca indukcyjnego PIT 1500/Al nr 1 - instalacja nr 1	1	80,8	98,7	8:00	8:00	1:00
5.	Wentylator wyciągowy, osiowy układu chłodzenia sterowania pracą pieca indukcyjnego PIT 1500/Al nr 25 - instalacja nr 1	1	90,1	101,7	8:00	8:00	1:00
6.	Chłodnica sucha, glikolowa, pozioma, 3-wentylatorowa do chłodzenia pieca indukcyjnego PIT 1500/Al nr 25 - instalacja nr 1	1	81,0	98,9	8:00	8:00	1:00
7.	Wentylator instalacji ODPYLANIA PIECÓW INDUKCYJNYCH PIT 2500Al i PIT 2500s/Al w hali technolog. nr 9 typu WWOAx-63 - instalacja nr 2+3	1	81,7	100,0	8:00	8:00	1:00
8.	Wyrzutnia pionowa gazów z wentylatora typu WWOAx-63 - instalacja nr 2+3	1	78,8	91,1	8:00	8:00	1:00
9.	Chłodnica sucha, glikolowa, pozioma, 6-wentylatorowa przy hali nr 9 do chłodzenia pieca indukcyjnego PIT 2500s/Al nr 31 - instalacja nr 2	1	81,8	100,1	8:00	8:00	1:00

10.	Chłodnica sucha, glikolowa, pozioma, 6-wentylatorowa przy hali nr 9 do chłodzenia pieca indukcyjnego PIT 2500s/Al nr 46 - instalacja nr 2	1	79,9	98,7	8:00	8:00	1:00
11.	Chłodnica sucha, glikolowa, pozioma, 2-wentylatorowa przy hali nr 9 do chłodzenia generatora pieca indukcyjnego PIT 2500s/Al nr 31 - instalacja nr 2	1	80,4	97,2	8:00	8:00	1:00
12.	Chłodnica sucha, glikolowa, pozioma, 2-wentylatorowa przy hali nr 9 do chłodzenia generatora pieca indukcyjnego PIT 2500s/Al nr 46 - instalacja nr 2	1	80,4	97,2	8:00	8:00	1:00
13.	Chłodnica sucha, glikolowa, pozioma, 3-wentylatorowa przy hali nr 9 do chłodzenia pieca indukcyjnego PIT 1500/Al nr 65 - instalacja nr 3	1	81,2	99,1	8:00	8:00	1:00
14.	3 chłodnie wentylatorowe mokre prod. Kolbud do chłodzenia wody technologicznej linii do ciągłego odlewania stopów aluminium - instalacja nr 3	1	86,5	105,8	8:00	8:00	1:00
15.	Wentylator nadmuchowy typu WWOAx-80 przy hali nr 9 do układu chłodzenia wałków w piecu do homogenizacji wałków - instalacja nr 3	1	86,5	104,8	8:00	8:00	1:00

Tabela nr 2. Źródła hałasu wewnątrz obiektów technologicznych

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Odległość Pomiarowa [m]	Uśrednion y poziom dźwięku „A” w odległości pomiarowe j [dB]	Poziom mocy akustyczne j „A” źródła hałasu [dB]	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu w okresie odniesienia T(h) Dzień T=8h, Noc T=1h		
					I zmiana	II zmiana	III zmiana
		[m]	[dB]	[dB]			
1.	Brykociarka do wiórów aluminiowych	1	82,0	101,2	8:00	8:00	1:00
2.	Układ pomp zasilających brykociarkę do wiórów aluminiowych	1	86,0 (L _{max} = 101,2 dB)	104,4 (L _{PAmax} = 119,6 dB)	8:00	8:00	1:00

2.2 Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska nie może przekroczyć w porze dnia oraz nocy na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanej po północnej stronie zakładu następujących wartości:

w porze dziennej $L_{AeqD} - 50$ dB

w porze nocnej $L_{AeqN} - 40$ dB

3. Gospodarka odpadami

W związku z eksploatacją instalacji powstają następujące ilości odpadów:

Instalacja nr I - 16,8 Mg/rok odpadów niebezpiecznych i 636,2 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne

Instalacja nr II - 34,1 Mg/rok odpadów niebezpiecznych i 1089,5 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne

Instalacja nr III - 35,1 Mg/rok odpadów niebezpiecznych i 1407,3 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne

Instalacja nr IV - 528 Mg/rok odpadów niebezpiecznych i 8000 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne.

3.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

3.1.1. Instalacje nr 1, 2, 3

a) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Glin, metale, związki fluoru, chloru, siarki, oraz węgla	Ekotoksyczne
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina płynnych węglowodorów	Ekotoksyczne
3	13 0204*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Mieszanina płynnych węglowodorów	Ekotoksyczne
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Mieszanina płynnych węglowodorów	Ekotoksyczne
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Worki z tworzyw sztucznych zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. heksafluorokrzemianem potasu, węglanem sodu, chlorkami i siarczanami alkalicznymi	Ekotoksyczne
6	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)	Drewno(trociny), bawełna, sorbenty, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi i innymi substancjami niebezpiecznymi	Ekotoksyczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
7	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Mieszanina wody i glikolu metylowego	Ekotoksyczne
8	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	metale, związki fluoru, chloru, siarki, węgla, woda.	Ekotoksyczne

b) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	10 10 03	Zgary i zużle odlewnicze	Aluminium, krzem, miedź, mangan, tytan, cyrkon, wanad, związki chloru i fluoru	Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska
2	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Aluminium	Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska
3	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Aluminium	Nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
4	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Stal, żeliwo, metale nieżelazne	Nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
5	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Bawełna, wełna, tworzywa sztuczne, woda, minerały	Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska
6	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Materiały ceramiczne i ogniotrwałe	Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska
7	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda	mieszanina wody i olejów roślinnych biodegradowalnych	Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska

3.1.2. Instalacja nr 4

a) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje z obróbki metali niezawierające chlorowców	Mieszanina płynnych węglowodorów i dodatków smarujących	Ekotoksyczne
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina płynnych węglowodorów	Ekotoksyczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
3	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)	Drewno(trociny), bawełna, sorbenty, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi i innymi substancjami niebezpiecznymi	Ekotoksyczne

b) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Aluminium	Nie stwarzające zagrożenia dla środowiska

3.2. Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w poszczególnych instalacjach

3.2.1. Instalacja nr 1,2,3

a) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]		
			Instalacja nr 1	Instalacja nr 2	Instalacja nr 3
1	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	15,2	30,4	30,4
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,1	0,3	0,6
3	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	0,2	0,4	0,4
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,2	0,3	0,5
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	0,2	0,4	0,4
6	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	0,5	1,0
7	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	0,4	0,8	0,8
8	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	0	1,0	1,0

b) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]		
			Instalacja nr 1	Instalacja nr 2	Instalacja nr 3
1	10 10 03	Zgary i zużle odlewnicze	600,0	900,0	900,0
2	10 10 99	Inne niewymienione odpady	30,0	180,0	190,0
3	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	0	0	100,0
4	12 01 99	Inne niewymienione odpady	0	0	1,0
5	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,2	0,5	1,3
6	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	6,0	9,0	15,0
7	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda	0	0	200,0

3.2.2. Instalacja nr 4

a) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	525,0
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,0
3	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)	1,0

b) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	8 000,0

3.3. Źródła powstawania odpadów, miejsca i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami

3.3.1. Instalacje nr 1, 2, 3

a) odpady niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadów</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
1	10 10 09* Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstają w urządzeniach odpylających gazy odlotowe z pieców indukcyjnych	Fracja sucha odpadów magazynowana jest w workach typu big-bag, szlamy w pojemnikach typu mauser ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów (pomieszczenie zadaszone o szczelnym podłożu)	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania)
2	13 01 10* Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje powstają podczas remontów, konserwacji i napraw układów hydrauliki siłowej urządzeń instalacji	Oleje są gromadzone w szczelnych opisanych pojemnikach lub beczkach ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysku)
3	13 02 04* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Zużyte oleje powstają podczas remontów, konserwacji i napraw urządzeń instalacji	Pojemniki z odpadami olejowymi ustawione są na szczelnym podłożu,	
4	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe			
5	15 01 10* Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania powstają podczas dodawania soli odżużlających do topionego metalu	Odpady są magazynowane w oznakowanym worku big-bag ustawionym w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania)
6	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)	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji oraz wymiany zużytych worków filtracyjnych w urządzeniach odpylających oraz podczas neutralizacji wycieków olejów i innych substancji niebezpiecznych	Odpady są magazynowane w oznakowanym pojemniku ustawionym w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania)
7	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji	Odpady są magazynowane w oznakowanym pojemniku ustawionym w wyznaczonym miejscu magazynu w budynku biurowo-laboratoryjnym (pomieszczenie zadaszone o szczelnym podłożu).	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysku)

b) odpady inne niż niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadów</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
1	10 10 03 Zgary i żużle odlewnicze	Odpady powstają w piecach indukcyjnych w procesie topienia aluminium i stanowią zestalone zanieczyszczenia zebrane z powierzchni topionego metalu.	Odpady magazynowane są selektywnie, luzem w pryzmach w wyznaczonym miejscu Magazynu Zgarów - utwardzony i zadaszony plac magazynowy	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysku)
2	10 10 99 Inne niewymienione odpady	Odpady powstają w procesie topienia, odlewania, czyszczenia układów przelewowych, pieców, kadzi	Odpady magazynowane są selektywnie, luzem w pryzmach w wyznaczonym miejscu placu magazynowego posiadającego utwardzone podłoże.	Odpady odzyskiwane w instalacjach PPH Eko-Świat lub przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysku)
3	12 01 03 Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady powstają podczas mechanicznej obróbki odlewów	Odpady magazynowane są selektywnie, luzem w pryzmach w wyznaczonym miejscu placu magazynowego posiadającego utwardzone podłoże.	Odpady odzyskiwane w instalacjach PPH Eko-Świat lub przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysku)
4	12 01 99 Inne niewymienione odpady	Odpady powstają podczas wymiany narzędzi do cięcia i obróbki odlewów na nowe	Odpady gromadzone są w opisanym kontenerze ustawionym w wyznaczonym miejscu placu magazynowego	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysku)
5	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpadem są: zużyte wkłady z chłodni wentylatorowych, tkaniny filtracyjne i izolacyjne, czyściwo. Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych, powstają w związku z obsługą i konserwacją maszyn i urządzeń instalacji	Odpady są magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynu odpadów.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysku, unieszkodliwiania)
6	16 11 04 Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Zużyte materiały ogniotrwałe powstają w trakcie okresowych remontów pieców, kadzi, układów przelewowych.	Odpady gromadzone są w pobliżu prowadzonego remontu i po zakończeniu prac przekazywane są odbiorcy odpadów	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysku, unieszkodliwiania)
7	19 08 09 Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji	Odpady powstają podczas oczyszczania wody technologicznej	Odpady są magazynowane selektywnie w	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadów</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
	olej/woda		oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynu odpadów lub bezpośrednio przekazywane odbiorcy odpadów.	przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania)

3.3.2. Instalacja nr 4

a) odpady niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadów</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
1	12 01 09* Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad powstaje podczas brykietowania wiórów aluminiowych zanieczyszczonych emulsjami chłodząco-smarującymi	Emulsje gromadzone są w szczelnych opisanych pojemnikach lub beczkach ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania)
2	13 01 10* Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje powstają podczas wymiany w układach hydraulicznej siłowej urządzeń instalacji w czasie remontów, konserwacji i napraw	Oleje są gromadzone w szczelnych opisanych pojemnikach lub beczkach ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów. Pojemniki z odpadami olejowymi ustawione są na szczelnym podłożu,	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysku)
3	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)	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji oraz wymiany zużytych worków filtracyjnych oraz podczas neutralizacji wycieków olejów i innych substancji niebezpiecznych	Odpady są magazynowane w oznakowanym pojemniku ustawionym w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania)

b) odpady inne niż niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu i</i>	<i>Źródło powstawania odpadów</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
1	12 01 03 Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Opadem są brykiety wiórów aluminiowych	Odpady magazynowane są selektywnie, luzem w przyrmach w wyznaczonym miejscu	Odpady odzyskiwane w instalacjach PPH Eko-Świat lub

Lp.	Kod i rodzaj odpadu i	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
			placu magazynowego posiadającego utwardzone podłoże.	przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysku)

- Zaleca się, aby pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne były szczelne i opisane, ustawione w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego wycieku tych odpadów, skuteczną wentylację i odpowiednie urządzenia gaśnicze.
- Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych w art. 25 ust. 4, 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r., poz. 21).
- Posiadacz odpadów jest zobowiązany w pierwszej kolejności do poddania ich odzyskowi, jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwić w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami.
- Wszystkie powstałe odpady winny być przekazywane innym podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenie starosty, regionalnego dyrektora ochrony środowiska lub marszałka województwa – w przypadku zezwoleń wydanych na podstawie art. 26 ust.1 ustawy o odpadach z dnia 27 kwietnia 2001 r. nie dłużej niż do 24 stycznia 2015 r.
- Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1977 w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz.U. Nr 169 z 2003r. poz.1650)

3.4. Przetwarzanie odpadów

3.4.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]			
			Instalacja nr 1	Instalacja nr 2	Instalacja nr 3	Instalacja nr 4
Odpady niebezpieczne						
1	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	500,0	500,0	500,0	0
Odpady inne niż niebezpieczne						
1	10 03 99	Inne niewymienione odpady	100,0	100,0	100,0	0
2	10 10 99	Inne niewymienione odpady	100,0	100,0	100,0	0
3	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	7900,0	8000,0	8000,0	8525,0

4	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	500,0	500,0	500,0	0
5	12 01 99	Inne niewymienione odpady	250,0	250,0	250,0	0
6	15 01 04	Opakowania z metali	250,0	250,0	250,0	0
7	16 01 18	Metale nieżelazne	2700,0	2700,0	2700,0	0
8	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	80,0	80,0	80,0	0
9	17 04 02	Aluminium	7 900,0	8 900,0	10 000,0	0
10	17 04 04	Cynk	40,0	40,0	40,0	0
11	17 04 07	Mieszanki metali	100,0	100,0	100,0	0
12	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	700,0	700,0	700,0	0
13	19 12 03	Metale nieżelazne	3 000,0	3 000,0	3 000,0	0
14	20 01 40	Metale	50,0	50,0	50,0	0
Łącznie w procesie przetwarzania R4- <i>recykling lub odzysk metali i związków metali</i> poddanych odzyskowi			7 900,0	8 920,0	10 050,0	8525,0

3.4.2. Rodzaj i ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]			
			Instalacja nr 1	Instalacja nr 2	Instalacja nr 3	Instalacja nr 4
		odpady niebezpieczne				
1	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	15,2	30,4	30,4	0
2	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0	0	0	525,0
		odpady inne niż niebezpieczne				
2	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	600,0	900,0	900,0	0
3	10 10 99	Inne niewymienione odpady	30,0	180,0	190,0	0
4	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	0,0	0,0	100	8 000,0

3.4.3. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego

Przetwarzanie odpadów prowadzone jest w:

- w 3 instalacjach do topienia i odlewania aluminium,
- w instalacji do brykietowania wiórów aluminium.

Proces przetwarzania odpadów w instalacjach nr 1, 2, 3 (wg. załącznika nr 1 do Ustawy o odpadach - Dz. U. z 2013 r. poz. 21) to R4 – *recykling lub odzysk metali i związków metali*, a proces przetwarzania odpadów w instalacji nr 4 (wg załącznika nr 1 do Ustawy o odpadach -

Dz.U. z 2013 r. poz. 21) to **R 12** - wymiana odpadów, w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

W instalacjach nr 1, 2, 3 odpady metali stanowią podstawowy surowiec do produkcji aluminium, z którego wytwarzane są odlewy będące produktem handlowym.

Przetwarzanie będzie prowadzone na terenie odlewni w trzech instalacjach do topienia i odlewania aluminium o wydajnościach:

Instalacja nr I 23,26 Mg/dobę , 8 000 Mg rocznie
Instalacja nr II 47,48 Mg/dobę , 16 000 Mg rocznie
Instalacja nr III 47,48 Mg/dobę , 16 000 Mg rocznie.

Jako materiał wsadowy oprócz pierwotnego aluminium stosuje się ww odpady. W procesie wytopu aluminium stosuje się dodatki technologiczne w zależności od jakości i typu wytwarzanego produktu. W piecach następuje podgrzanie i topienie materiału wsadowego. Płynne aluminium jest odlewane na gotowy wyroby (produkty).

W instalacji nr 4 rocznie poddawanych jest przetwarzaniu 8525 Mg odpadów. Opady aluminium w postaci wiórów zanieczyszczonych emulsjami do obróbki metali poddawane są brykietowaniu poprzez sprasowanie. Podczas tego procesu usunięta zostanie zawarta w nich emulsja. Powstające brykiety z odpadów aluminiowych przekazywane są do instalacji do topienia aluminium. Stanowią surowiec do produkcji aluminium, z którego wytwarzane są odlewy będące produktem handlowym. Emulsje są odpadem przekazywanym do zewnętrznego odbiorcy do przetwarzania.

3.4.4. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Odpady przeznaczone do przetwarzania (odzysku) w procesie R4, będą magazynowane selektywnie, luzem w boksach o utwardzonej powierzchni znajdujących się w pobliżu pieców indukcyjnych w budynkach odlewni, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Odpady przeznaczone do przetwarzania (odzysku) w procesie R12 magazynowane są luzem lub w postaci spakowanej w wyznaczonych miejscach pod zadaszeniem w pobliżu urządzenia do brykietowania wiórów.

3.4.5. Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów

Sposób postępowania z odpadami poddawany procesowi odzysku nie będzie wpływać negatywnie na stan środowiska, a w szczególności nie spowoduje zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.

Pracownikom zatrudnionym przy odzysku odpadów należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jedn. Dz.U. z 2003 r. Nr 169, poz. 1650 ze zm.).

3.5. Zbieranie odpadów

3.5.1. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

<i>Lp.</i>	<i>Kod</i>	<i>Rodzaj odpadów</i>
	Odpady niebezpieczne	
1	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne
	Odpady inne niż niebezpieczne	

1	10 03 99	Inne niewymienione odpady
2	10 10 99	Inne niewymienione odpady
3	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
4	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych
5	12 01 99	Inne niewymienione odpady
6	15 01 04	Opakowania z metali
7	16 01 18	Metale nieżelazne
8	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
9	17 04 02	Aluminium
10	17 04 04	Cynk
11	17 04 07	Mieszanki metali
12	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych
13	19 12 03	Metale nieżelazne
14	20 01 40	Metale

3.5.2. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Działalność w zakresie zbierania odpadów prowadzona jest w Kłomnicach przy ul. Kolejowej 45/46, na wydzielonych miejscach działek o nr ewidencyjnych 45/1, 45/2, 46, 47 Obręb Kłomnice. Prowadzący działalność gospodarczą pod nazwą Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe "EKO-ŚWIAT" Jarosław Śliwakowski w Kłomnicach przy ul. Kolejowej 45/46 jest właścicielem zakładu o powierzchni około 2,8 ha na którym znajdują się budynki, o łącznej powierzchni około 0,66 ha, utwardzone place i drogi transportowe o powierzchni około 1 ha. Teren zakładu jest ogrodzony, monitorowany i strzeżony przez służby ochrony.

Odpady będą magazynowane w sposób selektywny, luzem w stertach lub w opisanych pojemnikach lub workach typu big-bag ustawionych w wyznaczonych miejscach budynków przemysłowych lub na utwardzonych placach magazynowych, w sposób zapobiegający ich negatywnemu wpływowi na środowisko i zdrowie ludzi.

3.5.3. Opis metody zbierania odpadów

Odpady zbierane, to te rodzaje odpadów, które są poddawane w zakładzie przetwarzaniu. W przypadku nadwyżek zakupionych odpadów, są one przekazywane (sprzedawane) innym podmiotom prowadzącym działalność w zakresie przetwarzania odpadów metali nieżelaznych. Odpady po dostarczeniu na teren zakładu są ważone, sprawdzane pod względem zgodności z kartą przekazania odpadu w zakresie ilości, zawartości i rodzaju odpadów. Po dokonaniu selekcji odpady przewożone są do wyznaczonych miejsc magazynowania. Następnie odpady są magazynowane do czasu przekazania uprawnionym posiadaczom odpadów do przetwarzania.

3.5.4. Dodatkowe warunki zbierania odpadów.

Sposób postępowania ze zbieranymi odpadami nie będzie wpływać negatywnie na stan środowiska, a w szczególności nie spowoduje zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.

Pracownikom zatrudnionym przy zbieraniu odpadów należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (t.j. Dz.U. z 2003 r. Nr 169, poz. 1650 ze zm.).

IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencjonowanie emisji

1. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza

W ramach monitoringu emisji substancji do powietrza, prowadzone będą pomiary emisji substancji zanieczyszczających na następujących źródłach technologicznych instalacji:

Instalacja wtórnego wytopu i odlewania stopów aluminiowych z piecami PIT-1500/Al (instalacja nr 1)

- a) piece PIT 1500/Al (emitor E1) - jedna seria pomiarowa w roku, ujmująca cały proces wytopu stopu aluminium, w zakresie wszystkich zanieczyszczeń gazowych i pyłowych emitowanych przez zakład, dla których ustalono wielkości emisji.

Instalacja wtórnego wytopu i odlewania stopów aluminiowych z piecami PIT – 2500/Al (instalacja nr 2) oraz Instalacja wtórnego wytopu i odlewania stopów aluminiowych z piecami PIT – 1500/Al i PIT 2500/Al (instalacja nr 3)

- a) piece PIT 2500/Al instalacji nr 2, piece PIT 1500/Al i piece PIT 2500/Al instalacji nr 3 (emitor E2) – jedna seria pomiarowa w roku, ujmująca cały proces wytopu stopu aluminium, w zakresie wszystkich zanieczyszczeń gazowych i pyłowych emitowanych przez zakład, dla których ustalono wielkości emisji
- b) kadź odstojowa instalacji nr 2 i kadź odstojowa instalacji nr 3 (emitor E3) – jedna seria pomiarowa w roku, w odstępach dwuletnich, w zakresie zanieczyszczeń pyłowych, dwutlenku siarki, tlenków azotu (w przeliczeniu na dwutlenek azotu) i tlenku węgla
- c) piec do homogenizacji (emitor E4) – jedna seria pomiarowa w roku, w odstępach dwuletnich, w zakresie zanieczyszczeń pyłowych, dwutlenku siarki, tlenków azotu (w przeliczeniu na dwutlenek azotu) oraz tlenku węgla.

Pomiary emisji substancji do powietrza wykonywane będą zgodnie z obowiązującą metodyką w tym zakresie. Stanowiska pomiarowe usytuowane są zgodnie z polskimi normami.

2. Monitoring hałasu

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia i nocy. Pomiary będą przeprowadzane raz na dwa lata oraz każdorazowo po zmianie typu, ilości lub lokalizacji znaczących źródeł hałasu, mających wpływ na środowisko. Pomiary winny być wykonywane w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

3. Monitoring gospodarki odpadami

Pan Jarosław Śliwakowski prowadzący działalność gospodarczą pod nazwą Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe "EKO-ŚWIAT" Jarosław Śliwakowski z siedzibą w Kłomnicach przy ul. Kolejowej 45/46 zobowiązany jest do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z działem V *Ewidencja odpadów i sprawozdawczość* ustawy o odpadach oraz w oparciu o Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. Nr 112, poz.1206).

V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

Nie określa się warunków wprowadzania do powietrza gazów i pyłów w warunkach odbiegających od normalnych, takich jak rozruch lub zatrzymanie urządzeń instalacji IPPC, gdyż wielkość emisji do powietrza nie ulega istotnej zmianie w stosunku do wartości określonych w niniejszej decyzji dla okresu normalnej pracy instalacji.

W przypadku wystąpienia zakłóceń podczas prowadzenia procesu technologicznego, obowiązujące procedury technologiczne nakazują wyłączenie pracy źródła z eksploatacji, a służby utrzymania ruchu usuwają niezwłocznie przyczynę nieprawidłowości.

W przypadku wystąpienia awarii urządzeń odpylających proces technologiczny zostanie natychmiast wstrzymany, aż do całkowitego usunięcia usterki.

VI. Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej w instalacji

PPH "EKO-ŚWIAT" z siedzibą przy ul. Kolejowej 45/46 w Kłomnicach nie należy do zakładów o zagrożeniu wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, nie występują w nim substancje, które w przypadku awarii czy pożaru stanowiłyby źródło poważnych emisji, tym niemniej w zakładzie obowiązują procedury gotowości na wypadek wystąpienia awarii i reagowania na awarie.

W razie wystąpienia awarii powodującej zanieczyszczenie środowiska należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

VII. Zapobieganie oddziaływaniu transgranicznemu

Instalacja do produkcji stopów aluminium zlokalizowana jest w znacznej odległości od granic Rzeczypospolitej Polskiej. Uwzględniając analizę rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym przedstawioną we wniosku stwierdzono, że nie występuje ryzyko transgranicznego przemieszczania się zanieczyszczeń i oddziaływania na środowisko poza granicami kraju. Nie ma zatem konieczności określania sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

VIII. Postępowanie po zakończeniu działalności instalacji i urządzeń

Nie przewiduje się zakończenia działalności związanej z eksploatacją instalacji przed upływem terminu ważności niniejszego pozwolenia. W przeciwnym wypadku należy przystąpić do likwidacji zgodnie z wymogami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska.

IX. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

1. Przeprowadzania kontroli zmian zwierciadła wody w studni z częstotliwością jeden raz na kwartał;
2. Prowadzenia kontroli jakości wód podziemnych z własnego ujęcia z częstotliwością raz na rok;
3. Monitorowania ilości pobranej wody od dostawcy zewnętrznego oraz pobieranej wody podziemnej z własnego ujęcia za pomocą wodomierzy;
4. Dotrzymania warunków umowy z Gminą Kłomnice z dnia 13.10.1999 r., Nr 1/99 „w sprawie przyjęcia ścieków socjalno-bytowych do punktu zlewnego na terenie oczyszczalni ścieków w miejscowości Kłomnice”;
5. Kontrolowania ilości ścieków socjalno-bytowych powstających w Przedsiębiorstwie na podstawie rachunków za wywóz ścieków na oczyszczalnię w Kłomnicach;
6. Utrzymywania w należyтым stanie technicznym urządzenia wodnego, za pośrednictwem którego wprowadzane będą do ziemi ścieki deszczowe;
7. Przeprowadzania pomiarów jakości ścieków deszczowych (odprowadzanych do ziemi) za urządzeniami oczyszczającymi, na wlocie do studni chłonnych tj.:
Zlewnia I: wlot do studni chłonnej Sch1
Zlewnia II: wlot do studni chłonnej Sch2
w zakresie: zawiesiny ogólne i węglowodory ropopochodne z częstotliwością dwa razy w roku.
8. Przeprowadzania przeglądów i czyszczenie instalacji kanalizacji deszczowej, w tym czyszczenie osadników piasku i separatorów lamelowych z częstotliwością dwa razy w roku;
9. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia;
10. Prowadzenia ewidencji czasu pracy źródeł emisji, wielkości produkcji oraz zużywanych surowców;
11. Przedkładania wyników pomiarów emisji substancji do powietrza Marszałkowi Województwa Śląskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów.
12. Utrzymywania we właściwym stanie technicznym instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, w tym punktów służących do pomiarów kontrolnych emisji do powietrza;
13. Przedkładania raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji co 5 lat od dnia wydania niniejszego pozwolenia albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach;
14. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.

(obecnie nie zmienionym) wnioskodawca na mocy ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2013 r., poz.1235 ze zm.) nie jest zobowiązany do uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 18 października 2013 r. o znaku CZ.OS.PZ.ZD-00042/13 publicznie poinformował o zamieszczeniu przedmiotowego wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od dnia ukazania się ogłoszenia.

Przedmiotowe ogłoszenie w dniu 21 października 2013 r. umieszczono na okres 21 dni na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, a od dnia 22 października 2013 r. umieszczono na tablicach ogłoszeń Urzędu Gminy w Kłomnicach i P.P.H. EKO-ŚWIAT w Kłomnicach. W wyznaczonym terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, iż wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 201 cyt. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

We wniosku wykazano, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem będzie spełniała wymagania przepisów szczegółowych.

Na podstawie art. 188 i art. 211 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w dziale I niniejszej decyzji określono rodzaj i parametry techniczne i technologiczne instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

PPH Eko-Świat Jarosław Śliwakowski nie pobiera wód powierzchniowych, natomiast głównym źródłem zaopatrzenia zakładu w wodę na potrzeby instalacji zakładu oraz potrzeby socjalno-bytowe jest gminna sieć wodociągowa w Kłomnicach, której pobór następuje w oparciu o umowę zawartą z Urzędem Gminy Kłomnice w ilości 8400 m³/rok (tj. 28 m³/d).

Źródłem rezerwowym zaopatrzenia w wodę, na cele technologiczne instalacji IPPC i socjalno-bytowe, jest ujęcie głębinowe wód podziemnych z utworów kredy górnej, zlokalizowane na działce o nr ewidencyjnym 45/1 w m. Kłomnice, obręb Nr 0007 Kłomnice o współrzędnych geograficznych N 50°54'36.3"; E 19°20'14.3".

Ilość pobieranej wody z ujęcia głębinowego wód podziemnych, o którą wnioskuje podmiot, określone zostało w dziale I pkt 5.3.1. niniejszej decyzji.

Studnia posiada bezpośrednią strefę ochronną o wymiarach 16x16 m.

Zasoby eksploatacyjne wód podziemnych z utworów kredy górnej wynoszące $Q_e=5$ m³/h przy $S_e=3,0$ m, ustalone zostały w dokumentacji hydrogeologicznej wg stanu na dzień 28.02.1998r., opracowanej przez inż. Franciszka Kalinowskiego (nr upr. geol 040048), zatwierdzonej decyzją Wojewody z dnia 11.05.1998 r.

W dziale I pkt 5.2 niniejszej decyzji opisana została gospodarka ściekowa zakładu. Technologia Przedsiębiorstwa nie przewiduje powstawania ścieków przemysłowych, ponieważ chłodzenie maszyn odbywa się w zamkniętych obiegach wodnych, natomiast woda pobierana do chłodzenia odlewanych stopów w hali nr 9 w całości odparowuje.

Ścieki bytowe z terenu zakładu odprowadzane są do szczelnych zbiorników bezodpływowych K1 i K2, z których są okresowo opróżniane wozami asenizacyjnymi i przekazywane do punktu zlewnego lokalnej oczyszczalni ścieków w Kłomnicach na podstawie umowy z Gminą Kłomnice.

Wody opadowe i roztopowe z PPH EKO-ŚWIAT ze strefy zlewni nr 1 i 2 tj. (jako wody zanieczyszczone) z terenów utwardzonych tj. placów magazynowych i zakładowych dróg komunikacyjnych, po oczyszczeniu w osadniku i separatorze lamelowym, odprowadzane są do ziemi.

Wody opadowe odprowadzane do ziemi powinny spełniać warunki określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy

wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U. Nr 137 z 2006 r., poz. 984 z póź. zm.) tj.: węglowodory ropopochodne - 15 mg/dm³, zawiesiny ogólne - 100 mg/dm³.

Działalność instalacji IPPC wiąże się z wprowadzaniem ścieków (wód opadowych i roztopowych) bezpośrednio do środowiska (do ziemi), w związku z czym w decyzji w dziale I pkt 5.3.2. niniejszej decyzji określono warunki emisji i warunki prowadzenia monitoringu ścieków

Zgodnie z wnioskiem Przedsiębiorstwa Produkcyjno-Handlowego EKO-ŚWIAT oraz pismem uzupełniającym, pozwoleniem zintegrowanym została objęta instalacja do wtórnego wytopu metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę. Oprócz źródeł zorganizowanej emisji do powietrza przedstawionych powyżej w zakładzie, istnieją także emisje niezorganizowane (część emisji z procesów zachodzących w piecach tyglowych i kadziach pośrednich piecach odstożowych), które mogą być wprowadzane do powietrza poprzez otwarte bramy wjazdowe, okna, inne nieszczelności. Emisja niezorganizowana występuje podczas procesów: zgarowania, transportu z gorącymi zgarami, odstawienia oraz opróżniania zgarów, załadunku zgarów na samochody. Źródłem emisji niezorganizowanej jest także opalana gazem ziemnym wysokometanowym kadź przewoźna oraz podgrzewanie rynien odlewniczych gazem propan-butan. Powyższe źródła nie posiadają indywidualnych emitorów, istnieje wentylacja ogólna grawitacyjna hali.

Prowadzona instalacja nie jest objęta standardem emisyjnym zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz.U. Nr 95, poz.558).

Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza oraz parametry miejsc wprowadzania tych substancji zostały określone w tabeli dopuszczalnych wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza w dziale III pkt 1 niniejszej decyzji, na poziomie zaproponowanym przez wnioskodawcę. We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dokonano oceny wpływu instalacji na poziom zanieczyszczenia powietrza, przy uwzględnieniu wszystkich źródeł emisji znajdujących się na terenie Przedsiębiorstwa Produkcyjno-Handlowego EKO-ŚWIAT w Kłomnicach. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że zakład nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych wartości odniesienia substancji 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). Przy zachowaniu parametrów wprowadzania substancji do powietrza dotrzymywane będą standardy jakości powietrza określone w rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r., poz.1031).

W oparciu o art. 151 i art. 188 Poś nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu i częstości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza, zawarte w dziale IV pkt 1 przedmiotowej decyzji.

Z pisma Urzędu Gminy Kłomnice z dnia 9 sierpnia 2013r. wynika, że nadal dla najbliższych terenów sąsiadujących z Przedsiębiorstwem Produkcyjno-Handlowym EKO-ŚWIAT, brak jest miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. W związku z powyższym na podstawie załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, Urząd Gminy Kłomnice określił wartości ww. piśmie dla przeważających terenów podlegających ochronie akustycznej jako zabudowę mieszkaniową jednorodzinną usytuowaną przy ul. Kolejowej

- w porze dnia w wysokości $L_{AeqD} - 50$ dB
- w porze nocy w wysokości $L_{AeqN} - 40$ dB

Z przeprowadzonych przez akredytowany zakład pomiarów hałasu przenikającego do środowiska wynika, że eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważonego poziomu hałasu „A” na najbliższej położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Okresowe pomiary będą się odbywały zgodnie z wnioskiem Strony raz na dwa lata. Pomiary będą prowadzone zgodnie z propozycją zakładu na granicy terenu zabudowy mieszkalnej przy ul Kolejowej nr 32.

W niniejszym pozwoleniu zostały określone zgodnie z obowiązującymi przepisami rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku na eksploatowanych przez wnioskodawcę instalacjach wraz z podaniem ich właściwości i podstawowego składu chemicznego.

Dodatkowo pozwolenie określa rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku) wraz z określeniem metody i procesu przetwarzania tych odpadów. Pozwolenie zawiera również zezwolenie na zbieranie odpadów

Przedstawione we wniosku materiały i dokumenty zawierają informacje wyszczególnione w art.184 ust.1 i 2 ustawy – *Prawo ochrony środowiska* oraz art. 42 ust. 1, 2, ustawy z dnia 14 grudnia 2012 *o odpadach* (Dz.U. z 2013 r. poz. 21), a sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami.

Zasady prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r., w *sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów* (Dz. U. Nr 249, poz. 1673).

Zasady postępowania z olejami odpadowymi określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w *sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi* (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).

Wymagania wynikające z najlepszej dostępnej techniki w zakresie gospodarki wodno-ściekowej zostały określone w dziale II pkt 2 niniejszej decyzji.

Instalacja spełnia wymogi BAT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

PPH. EKO-ŚWIAT w Kłomnicach nie należy do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Z uwagi na znaczne oddalenie instalacji od granicy państwa stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Ze względu na lokalizację instalacji nie będzie występowało oddziaływanie na tereny obszarów Natura 2000. Odstąpiono więc od przeprowadzania postępowania w tym zakresie.

W punktach IV i IX, w oparciu o art. 150, art. 151, art. 188 i art. 204 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, nałożono dodatkowe obowiązki, za którymi przemawiają względy ochrony środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że w aktualnym stanie prawnym instalacja PPH. EKO-ŚWIAT Jarosław Śliwakowski przy ul. Kolejowej 45/46 w Kłomnicach spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Termin ważności decyzji ustalony został na 10 lat, zgodnie z propozycją strony zawartą w złożonym wniosku.

Zgodnie z art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, w przypadkach gdy z analizy pozwolenia zintegrowanego dokonanej w oparciu o art. 216 ustawy *Prawo ochrony środowiska* wynikać będzie konieczność zmiany treści tego pozwolenia, przepisy art. 195 *Prawa ochrony środowiska* dotyczące cofnięcia lub ograniczenia pozwolenia bez odszkodowania stosuje się odpowiednio.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia (art. 127 § 1 i § 2 oraz art. 129 § 1 i § 2 kpa).

Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania wstrzymuje jej wykonanie (art.130 §1 i §2 kpa).

Na podstawie art. 6 ust.1 pkt 1 i pkt 4 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. Nr 225, poz. 1635) za wydanie niniejszego pozwolenia pobrano opłatę skarbową w wysokości 506,00 zł (słownie: pięćset sześć złotych 00/100) w formie bezgotówkowej przelewem bankowym z 27 września 2013 r. oraz za pełnomocnictwo 17,00 (słownie siedemnaście złotych) w formie bezgotówkowej przelewem bankowym z dnia 27.września 2013 r. dokonany na rachunek bankowy Urzędu Miasta Katowice- ING Bank Śląski S.A. Nr 46 1050 0099 5593 0211 1111 1111 (kopie przelewów dołączono do akt sprawy).



podpisano:

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Witold Klimza
Zastępca Dyrektora
Wydział Ochrony Środowiska