



DOW-S-IV.7222.73.2012.MM  
L.dz. 5421 /07/2013

Wrocław, dnia 30 lipca 2013r.

### DECYZJA NR PZ 209/2013

Na podstawie art. 201 ust.1, art. 202, art. 211, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. z 2008r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.), art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz.U. z 2013r. poz. 267) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. Nr 122, poz. 1055), po rozpatrzeniu wniosku – Poland Smelting Technologies „POLST” Sp. z o.o., 58-306 Wałbrzych, ul. Jachimowicza 2,

#### o r z e k a m

I. Udzielić Poland Smelting Technologies „POLST” Sp. z o.o. 58-306 Wałbrzych ul. Jachimowicza 2 (REGON: 891454260, NIP: 8862694430) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

#### II. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.

##### II.1. Rodzaj i parametry instalacji.

W skład instalacji do wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej 188 ton wytopu na dobę wchodzi:

- dwa piece do wytopu aluminium - każdy o pojemności nominalnej 15 ton wsadu i wydajności 24 ton wytopu na dobę
- dwa piece do wytopu aluminium - każdy o pojemności nominalnej 60 ton wsadu i wydajności 70 ton wytopu na dobę  
oraz
- linie przygotowania surowca
  - przygotowanie wiórów (podajnik, kruszarka, separator odśrodkowy, suszarka do wiórów, magnetyzer)
  - przygotowanie złomu (piec obrotowy o wydajności 16 ton wytopu na dobę i pojemności 5 ton, piec obrotowy o wydajności 12 ton wytopu na dobę i pojemności 3 tony, chłodziarka do zgarów)
- linie związane z rafinacją aluminium:
  - linia chlorowa o wydajności 400 kg Cl<sub>2</sub>/h wraz z układem do neutralizacji chloru na wypadek awarii
  - linia azotowa o wydajności 400 kg/d
- linie napełniania kadzi i odlewania gąsek
- stacja uzdatniania wody do chłodzenia gąsek (wymyennik jonowy, filtr automatyczny ze wstecznym płukaniem)

- urządzenia do oczyszczania spalin:
  - stacja filtrów workowych nr 1 o wydajności 231 000 Nm<sup>3</sup>/h z dozowaniem Ca(OH)<sub>2</sub> (piece topialne i piece obrotowe)
  - stacja filtrów workowych nr 2 o wydajności 14 500 Nm<sup>3</sup>/h z dozowaniem Ca(OH)<sub>2</sub> (linia przygotowania wiórów)
  - dopalacz spalin (za suszarką do wiórów)

Piece topialne, piece obrotowe i suszarka do wiórów opalane są gazem ziemnym wysokometanowym.

## II.2. Warunki eksploatacyjne

### II.2.1. Rodzaj i ilość wykorzystywanych podstawowych materiałów i surowców.

<i>Wskaźniki zużycia podstawowych surowców / na Mg produktu/</i>		
1	Aluminium i inne metale w postaci czystej (m.in. magnez, mangan, nikiel, tytan, cynk)	0,162 Mg/Mg
2	złom aluminium i innych metali nieżelaznych (wsad do pieców topialnych po wstępnej segregacji i przygotowaniu w piecach obrotowych)	0,920 Mg/ Mg
3	zgary własne	0,004 Mg/ Mg
4	azot	0,005 Mg/ Mg
5	chlor	0,001 Mg/ Mg
6	wodorotlenek wapnia	0,008 Mg/ Mg

### II.2.2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii.

<i>Wskaźniki zużycia energii / na Mg produktu/</i>		
1	energia elektryczna	0,185 MWh/ Mg
2	energia cieplna (ze spalania gazu ziemnego wysokometanowego)	9,8 GJ/ Mg

Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

1. zdefiniowanie polityki na rzecz efektywności energetycznej,
2. monitorowanie i analiza zużycia energii,
3. efektywna kontrola procesów w celu optymalizacji zużycia energii,
4. utrzymywanie w sprawności technicznej maszyn i urządzeń,
5. planowanie pracy pieców w celu minimalizacji czasów przestoju,
6. prowadzenie kontroli dostaw zapewniających m. in. odpowiednią czystość stosowanego złomu,
7. odpowiedni transport ciekłego metalu ograniczający straty ciepła (kadzie o odpowiedniej wielkości czyste i podgrzane, wyposażone w pokrywy).

### II.2.3. Informacja o ilości wykorzystywanej wody.

Woda na cele technologiczne, tj. na potrzeby własne zakładowej stacji uzdatniania wody oraz na cele chłodnicze dostarczana jest do zakładu z miejskiej sieci wodociągowej, w ilości:

$$Q = 10 \text{ m}^3/\text{d}$$

Woda na cele technologiczne opomiarowana jest za pomocą podlicznika.

## II.2.4. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości:

1. wdrożenie Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością ISO 9001:2008, Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2004 oraz Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodnie z normą PN-N 18001:2004.
2. zastosowanie technologii pieca płomiennego i obrotowego,
3. selekcja materiału wsadowego,
4. wykorzystanie separatora magnetycznego do oczyszczania złomów wsadowych z żelaza i stali,
5. suszenie wiórów przed topieniem oraz dopalanie spalin z tego procesu,
6. zastosowanie chłodzenia zgarów,
7. magazynowanie surowców wewnątrz hali produkcyjnej (ograniczenie emisji nieorganizowanej),
8. stosowanie gazu ziemnego wysokometanowego jako paliwa,
9. zastosowanie wodorotlenku wapnia w celu usunięcia gazowych składników kwaśnych z gazów odlotowych,
10. zastosowanie filtrów workowych do odpylania spalin,
11. wyposażenie instalacji chlorowej w układ neutralizacji chloru na wypadek awarii,
12. ograniczenie emisji substancji do powietrza do poziomu nie przekraczającego wartości określonych w dokumencie referencyjnym z grudnia 2001r. „BAT dla najlepszych dostępnych technik w produkcji metali nieżelaznych” tj.

○ pył ogółem	< 5 mg/Nm <sup>3</sup>
○ dwutlenek siarki	< 200 mg/Nm <sup>3</sup>
○ dwutlenek azotu	< 100 mg/Nm <sup>3</sup>
13. prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałami i surowcami,
14. ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów u źródła, poprzez wprowadzenie zintegrowanych zmian w procesie, tj. m.in. dobór surowców, urządzeń, procedur eksploatacyjnych,
15. prowadzenie zintegrowanego systemu gospodarowania odpadami polegającego na minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów w postaci zgarów, poprzez ich wykorzystanie w procesie produkcyjnym, w piecach obrotowych,
16. prowadzenie odzysku odpadów przyjmowanych z zewnątrz,
17. stosowanie systemów kontroli ilości wytwarzanych odpadów na każdym etapie produkcji,
18. wyeliminowanie soli z produkcji w celu ograniczenia ilości odpadów poprodukcyjnych,
19. prowadzenie procesu oczyszczania surowca na linii przygotowania, w celu usunięcia zanieczyszczeń organicznych z surowca, prowadzącego do ograniczenia ilości odpadów poprodukcyjnych.
20. magazynowanie odpadów w wyznaczonych do tego miejscach na terenie zakładu, w specjalnych szczelnych pojemnikach/kontenerach lub specjalistycznych opakowaniach na utwardzonym podłożu w warunkach uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko.
21. magazynowanie wiórów zanieczyszczonych olejami i substancjami ropopochodnymi w boksach ze specjalną izolacją poziomą – geomembraną oraz systemem kanałów i studzienek przeznaczonych do zbierania odsączonych substancji,

### **II.2.5. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii przemysłowej oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej.**

Na terenie stanowiącym przedmiot wniosku nie występują substancje niebezpieczne w ilościach decydujących o zaliczeniu Poland Smelting Technologies „POLST” Sp. z o.o. do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zapobieganie wystąpieniu awarii polega na prowadzeniu procesu produkcyjnego zgodnie z instrukcjami technologicznymi, stanowiskowymi, obsługi urządzeń oraz BHP.

W zakładzie opracowano wewnętrzne plany postępowania w przypadku wystąpienia awarii i zagrożenia pożarowego, które umożliwiają sprawne zarządzanie przedsiębiorstwem w zakresie jego oddziaływania na środowisko w sytuacjach awaryjnych.

Potencjalnym źródłem wystąpienia awarii przemysłowej związanej z emisją chloru gazowego do powietrza może być awaria instalacji chlorowej w pomieszczeniu chlorowni. W tym wypadku praca instalacji chlorowej zostanie automatycznie wstrzymana z jednoczesnym uruchomieniem układu neutralizacji chloru z płuczką z roztworem sorpcyjnym (ług sodowy i tiosiarczan sodu) o wydajności 1500 m<sup>3</sup>/h i zdolności absorpcyjnej 500 kg Cl<sub>2</sub>.

W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub środowiska, prowadzący instalację obowiązany jest do:

1. natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska,
2. niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii, substancjach niebezpiecznych związanych z awarią, umożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska, o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji,
3. przedłożenia wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji o sposobie usunięcia skutków awarii

### **II.2.6. Uzasadnione technologicznie warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych oraz warunki emisji substancji lub energii w takich przypadkach**

Uzasadnione technologicznie warunki pracy instalacji odbiegające od normalnych (rozruch i wyłączenie) nie odbiegają od warunków podczas normalnej pracy instalacji i nie powodują zmiany sposobu wprowadzania substancji do powietrza, ani zwiększenia emisji do środowiska.

## **III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.**

### **III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.**

Podstawa prawna: art. 220 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2008r. Nr 25, poz.150 z późn. zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r. poz.1031), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

### III. 1.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza ilości gazów i pyłów

Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna (kg/h)	emitor
1	2	3	4	5	6
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ dwa piece topialne o wydajności 24 Mg wytopu/dobę</li> <li>▪ dwa piece topialne o wydajności 70 Mg wytopu /dobę</li> <li>▪ piec obrotowy o wydajności 16 Mg wytopu /dobę</li> <li>▪ piec obrotowy o wydajności 12 Mg wytopu /dobę</li> </ul> urządzenie ochronne: stacja filtrów workowych z dozowaniem Ca(OH) <sub>2</sub> - (stacja filtrów nr 1) – stężenie pyłu < 5 mg/Nm <sup>3</sup>	pył ogółem	—	0,7320	E-1
		żelazo *	7439-89-6	0,0026	
		miedź *	7440-50-8	0,0011	
		cynk *	7440-66-6	0,0035	
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,8618	
		dwutlenek azotu	10102-44-0	6,1153	
		tlenek węgla	630-08-0	12,4244	
		węglowodory alifatyczne	—	0,9189	
		węglowodory aromatyczne	—	0,9932	
		chlor	7782-50-5	0,0385	
		chlorowodór	7647-01-0	0,9240	
Wielkość emisji z podziałem na źródła					
1a	piec topialne o wydajności 24 Mg wytopu/dobę – emisja dla każdego z dwóch pieców	pył ogółem	—	0,0101	E-1
		żelazo *	7439-89-6	0,00004	
		miedź *	7440-50-8	0,00001	
		cynk *	7440-66-6	0,00005	
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0560	
		dwutlenek azotu	10102-44-0	1,1559	
		tlenek węgla	630-08-0	0,1889	
		węglowodory alifatyczne	—	0,0140	
		węglowodory aromatyczne	—	0,0151	
		chlor	7782-50-5	0,0080	
		chlorowodór	7647-01-0	0,1879	
1b	piec topialne o wydajności 70 Mg wytopu/dobę – emisja dla każdego z dwóch pieców	pył ogółem	—	0,0143	E-1
		żelazo *	7439-89-6	0,00005	
		miedź *	7440-50-8	0,00002	
		cynk *	7440-66-6	0,00007	
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0787	
		dwutlenek azotu	10102-44-0	1,6255	
		tlenek węgla	630-08-0	0,2656	
		węglowodory alifatyczne	—	0,0196	
		węglowodory aromatyczne	—	0,0212	
		chlor	7782-50-5	0,0113	
		chlorowodór	7647-01-0	0,2741	
1c	piec obrotowy o wydajności 16 Mg wytopu /dobę	pył ogółem	—	0,4270	E-1
		żelazo *	7439-89-6	0,0015	
		miedź *	7440-50-8	0,0006	
		cynk *	7440-66-6	0,0021	
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,2962	
		dwutlenek azotu	10102-44-0	0,2763	
		tlenek węgla	630-08-0	7,1972	
		węglowodory alifatyczne	—	0,5323	
		węglowodory aromatyczne	—	0,5753	

Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna (kg/h)	emitor
1	2	3	4	5	6
1d	piec obrotowy o wydajności 12 Mg wytopu /dobę	pył ogółem	—	0,2562	
		żelazo*	7439-89-6	0,0009	
		miedź*	7440-50-8	0,0004	
		cynk*	7440-66-6	0,0013	
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,2962	
		dwutlenek azotu	10102-44-0	0,2763	
		tlenek węgla	630-08-0	4,3183	
		węglowodory alifatyczne	—	0,3194	
		węglowodory aromatyczne	—	0,3452	
2	suszarka do wiórów urządzenie ochronne: ▪ dopalacz spalin ▪ stacja filtrów workowych z dozowaniem Ca(OH) <sub>2</sub> - (stacja filtrów nr 2) stężenie pyłu < 5 mg/Nm <sup>3</sup>	pył ogółem	—	0,0552	E-2
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0430	
		dwutlenek azotu	10102-44-0	0,3816	
		tlenek węgla	630-08-0	0,7034	
		węglowodory alifatyczne	—	0,0373	
		węglowodory aromatyczne	—	0,0347	
3	Zbiornik magazynowy wodorotlenku wapnia urządzenie ochronne: filtr tkaninowy - stężenie pyłu <50 mg/Nm <sup>3</sup>	pył ogółem	—	0,0020	E-3
4	Wentylacja ogólna hali: transport technologiczny  emisja dla każdego z sześciu wentylatorów dachowych	pył ogółem	—	0,0036	WD-1 WD-6
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0058	
		dwutlenek azotu	10102-44-0	0,0176	
		tlenek węgla	630-08-0	0,0391	
		węglowodory alifatyczne	—	0,0039	
		węglowodory aromatyczne	—	0,0018	
5	Wentylacja ogólna hali: załadunek pieca + transport technologiczny  emisja dla każdego z dwóch wentylatorów dachowych	pył ogółem	—	0,0856	WD-7 WD-8
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0058	
		dwutlenek azotu	10102-44-0	0,0176	
		tlenek węgla	630-08-0	0,0391	
		węglowodory alifatyczne	—	0,0039	
		węglowodory aromatyczne	—	0,0018	
6	Wentylacja ogólna hali: transport technologiczny  emisja dla każdego z dwóch wentylatorów dachowych	pył ogółem	—	0,0036	WD-9 WD-10
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0058	
		dwutlenek azotu	10102-44-0	0,0176	
		tlenek węgla	630-08-0	0,0391	
		węglowodory alifatyczne	—	0,0039	
		węglowodory aromatyczne	—	0,0018	
7	Wentylacja ogólna hali: transport technologiczny +podgrzewanie rynn i podgrzewanie linii odlewniczej  emisja dla każdego z czterech wentylatorów dachowych	pył ogółem	—	0,0286	WD-11 ÷ WD-14
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0118	
		dwutlenek azotu	10102-44-0	0,1176	
		tlenek węgla	630-08-0	0,0671	
		węglowodory alifatyczne	—	0,0339	
		węglowodory aromatyczne	—	0,0018	

\*jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10



### III.1.2. Roczna ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Lp.	Rodzaj substancji	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Wielkość emisji [Mg/rok]	Wskaźnik emisji [kg/Mg wytopu]
1	2	3	4	5
1	pył ogółem	—	7,726	0,2207
2	żelazo*	7439-89-6	0,021	0,0006
3	miedź*	7440-50-8	0,009	0,0003
4	cynk*	7440-66-6	0,029	0,0008
5	SO <sub>2</sub>	7446-09-05	7,885	0,2253
6	NO <sub>2</sub>	10102-44-0	56,217	1,6064
7	CO	630-08-0	110,968	3,1706
8	węglowodory alifatyczne	—	8,575	0,2450
9	węglowodory aromatyczne	—	8,585	0,2453
10	chlor	7782-50-5	0,026	0,0007
11	chlorowodór	7647-01-0	0,621	0,0177

\*jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

### III.1.3. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Lp.	Emitor	Źródło emisji/proces	Średnica [m]	Wysokość [m]	Strumień gazów odlotowych [Nm <sup>3</sup> /h]	Czas pracy [h/rok]
1	2	3	4	5	6	7
1	E-1	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ dwa piece topialne o wydajności 24 Mg wytopu/dobę</li> <li>▪ dwa piece topialne o wydajności 70 Mg wytopu/dobę</li> <li>▪ piec obrotowy o wydajności 16 Mg wytopu/dobę</li> <li>▪ piec obrotowy o wydajności 12 Mg wytopu/dobę</li> </ul>	2,00	13,50	231 000	8256 (627 h/rok emisja Cl <sub>2</sub> i HCl)
2	E-2	suszarka do wiórów	0,63	13,50	14 500	8256
3	E-3	Zbiornik magazynowy wodorotlenku wapnia	0,60x0,55	10,40	35,00	20
4	WD-1	Wentylacja ogólna hali - transport technologiczny	0,60	11,00	10 900	3 900
5	WD-2	Wentylacja ogólna hali - transport technologiczny	0,60	11,00	10 900	3 900
6	WD-3	Wentylacja ogólna hali - transport technologiczny	0,60	11,00	10 900	3 900
7	WD-4	Wentylacja ogólna hali - transport technologiczny	0,60	11,00	10 900	3 900
8	WD-5	Wentylacja ogólna hali - transport technologiczny	0,60	11,00	10 900	3 900
9	WD-6	Wentylacja ogólna hali - transport technologiczny	0,60	11,00	10 900	3 900
10	WD-7	Wentylacja ogólna hali: załadunek pieca + transport technologiczny	0,60	11,00	10 900	3 900
11	WD-8	Wentylacja ogólna hali: załadunek pieca + transport technologiczny	0,60	11,00	10 900	3 900
12	WD-9	Wentylacja ogólna hali - transport technologiczny	0,60	13,50	10 900	3 900
13	WD-10	Wentylacja ogólna hali - transport technologiczny	0,60	13,50	10 900	3 900
14	WD-11	Wentylacja ogólna hali: transport technologiczny +podgrzewanie rynny i podgrzewanie linii odlewniczej	0,60	13,50	10 900	3 900
15	WD-12	Wentylacja ogólna hali: transport technologiczny +podgrzewanie rynny i podgrzewanie linii odlewniczej	0,60	13,50	10 900	3 900
16	WD-13	Wentylacja ogólna hali: transport technologiczny +podgrzewanie rynny i podgrzewanie linii odlewniczej	0,60	13,50	10 900	3 900
17	WD-14	Wentylacja ogólna hali: transport technologiczny +podgrzewanie rynny i podgrzewanie linii odlewniczej	0,60	13,50	10 900	3 900

### III.1.4. Zakres i sposób monitorowania emisji gazów i pyłów do powietrza

Zobowiązuje się prowadzącego instalacje do wykonywania z częstotliwością jeden raz w roku pomiarów wielkości emisji substancji określonych w pozwoleniu (pkt. III.1.1.) z emitorów E-1 i E-2.

Emitory, dla których określono emisję dopuszczalną, należy wyposażyć w punkty i stanowiska do pomiarów wielkości emisji zgodne z normą PN-Z-04030-7:1994 – „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.”

Wyniki pomiarów należy przedkładać Marszałkowi Województwa Dolnośląskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru, w układzie zgodnym z przepisami obowiązującymi dla wyników okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza.

### III.2. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 180a, art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150, z późn. zm.) oraz art. 41 ust. 1 i 2, art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21).

#### III.2.1. Ustala się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami wytwarzanymi w instalacji do wytopu aluminium zlokalizowanej w Wałbrzychu przy ul. Jachimowicza 2

##### III.2.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w instalacji do wytopu aluminium, zlokalizowanej w Wałbrzychu przy ul. Jachimowicza 2, sposoby gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby ich magazynowania

Źródła powstawania odpadów:

Instalacja do wytopu aluminium obejmuje następujące procesy, będące źródłem powstawania odpadów:

- 1) przygotowanie surowca:
  - a) wstępna segregacja surowca – np. odpady o kodach: 10 10 99, 19 12 02, 19 12 03,
  - b) wytapianie w piecu obrotowym – np. odpady o kodach: 10 10 03, 19 12 02,
  - c) przygotowanie i suszenie wiórów – np. odpady o kodach: 12 01 09\* i 19 12 02,
- 2) wytop aluminium:
  - a) załadunek i wytapianie w piecu – np. odpady o kodach: 10 10 03, 16 11 03\*, 16 11 04,
  - b) odlewanie produktu – np. odpady o kodach: 10 10 03, 16 11 04,
- 3) oczyszczanie gazów odlotowych – np. odpady o kodach: 10 10 09\*, 10 10 10,
- 4) przygotowanie produktu przed wysyłką do klienta – np. odpady o kodzie: 10 10 03, 16 11 03\*,
- 5) konserwacja i utrzymanie w sprawności pieców oraz urządzeń wchodzących w skład instalacji – np. odpady o kodach: 10 03 27\*, 13 01 11\*, 13 02 05\*, 13 03 08\* i 16 07 08\*.

Tabela Nr 1. Odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne wytwarzane w instalacji do wytopu aluminium

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
<b>Odpady niebezpieczne</b>					
1.	10 03 27*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	60	Odpady nie będą magazynowane na terenie Zakładu. Bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane będą odbiorcom.	Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania.



Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
2.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	3 000	Magazynowane selektywnie w specjalnie do tego przystosowanych pojemnikach lub w workach typu „big-bag”, zlokalizowanych w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej lub w workach typu „big-bag” w zamykanych kontenerach, na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu przed halą produkcyjną w pobliżu stacji filtrów workowych.	Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	400	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem, ustawionych na utwardzonym podłożu, zabezpieczonym przed ewentualnymi zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w środki do zbierania wycieków tych odpadów, w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej	Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia w pierwszej kolejności w celu odzysku, w tym regeneracji, lub do unieszkodliwiania.
4.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	10	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych,	Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia w celu odzysku, w tym regeneracji.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	1	odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem, ustawionych na utwardzonym podłożu, zabezpieczonym przed ewentualnymi zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi,	Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia w pierwszej kolejności w celu odzysku, w tym regeneracji, lub unieszkodliwiania.
6.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	0,5	zamykanych magazynie olejów, niedostępnym dla osób postronnych.	Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia w pierwszej kolejności w celu odzysku, w tym regeneracji, lub unieszkodliwiania.
7.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	0,5	Magazynowane selektywnie w specjalnych pojemnikach (beczkach), na utwardzonym podłożu, w miejscu wyposażonym w środki do zbierania wycieków tych odpadów, w zamkniętym magazynie olejów, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.	Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
8.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	50	Magazynowane selektywnie w specjalnym zamykanym pojemniku w wyznaczonym miejscu pod wiatą na odpady, zlokalizowaną przed halą produkcyjną.	Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
<b>II</b>					
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>					
9.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	4 000	Magazynowane selektywnie, <u>frakcje pyłowe, drobne i średnie</u> w workach typu „big-bag” lub w pojemnikach stalowych, w specjalnie do tego celu przystosowanych boksach zlokalizowanych na hali produkcyjnej, <u>frakcje grube</u> luzem w boksach zlokalizowanych na hali produkcyjnej.	Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia w celu odzysku.
10.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	3 000	Magazynowane selektywnie w specjalnie do tego przystosowanych pojemnikach lub w workach typu „big-bag”, zlokalizowanych w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej lub w workach typu „big-bag” w zamykanych kontenerach, na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu przed halą produkcyjną w pobliżu stacji filtrów workowych.	Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
11.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	50	Magazynowane selektywnie w specjalnie do tego celu przystosowanych boksach magazynowych zlokalizowanych na hali produkcyjnej.	Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
12.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	50	Magazynowane selektywnie w specjalnym zamykanym pojemniku w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu pod wiatą na odpady, zlokalizowaną przed halą produkcyjną.	Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
13.	19 12 02	Metale żelazne	1 200	Magazynowane selektywnie w specjalnie przystosowanych do tego celu pojemnikach, w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej.	Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia w celu odzysku.
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	500	Magazynowane selektywnie w specjalnie przystosowanym do tego celu kontenerze, w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej.	Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia w celu odzysku.

**Uwagi do Tabeli Nr 1:**

- Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206).
- „\*” oznacza odpady niebezpieczne.
- Dalszy sposób zagospodarowania z olejami odpadowymi jest zgodny z zapisami rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).
- Transport odpadów niebezpiecznych należy prowadzić zgodnie z przepisami dotyczącymi przewozu towarów niebezpiecznych.

**Tabela Nr 2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne wytwarzanych w instalacji do wytopu aluminium**

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
<b>I</b>			
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	10 03 27*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	Odpady powstają w procesie uzdatniania wody w zamkniętym obiegu wody chłodzącej. Skład odpadów to woda, osad, niewielkie ilości chlorków i cynku (Załącznik 4 p. 7) <sup>3)</sup> . Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach: H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
2.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstają w wyniku separacji pyłu (w stacjach filtrów) z gazów odlotowych z pieców topialnych i pieców obrotowych oraz suszarki do wiórów. W skład odpadów wchodzi: tlenki glinu, krzemu, magnezu, wapnia i cynku ( $Al_2O_3$ , $SiO_2$ , $MgO$ , $CaO$ , $ZnO$ ) (Załącznik 4 p. 7) <sup>3)</sup> . Odpady występują w stałym stanie skupienia. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> : H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady powstają w procesie przygotowania surowca do właściwego procesu technologicznego, zawierają: olej mineralny (mieszanina wyższych węglowodorów), olej syntetyczny (otrzymany na drodze syntezy chemicznej), dodatki uszlachetniające takie jak: emulgatory jonowe i niejonowe, inhibitory korozji, dodatki przeciwutleniające i przeciwpienne, dodatki uszlachetniające zawierające chlorowcopochodne (Załącznik 4 p. 50) <sup>3)</sup> . Odpady w stanie płynnym. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> : H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”.
4.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady powstają podczas wymiany olejów w układach napędu i sterowania hydraulicznego maszyn i urządzeń technologicznych wchodzących w skład instalacji, zawierają: syntetyczne ciecze hydrauliczne, oleje mineralne, dodatki uszlachetniające, przeciwkorozyjne, przeciwścierne, węglowodory, metale, piasek, żendrę oraz rdzę (Załącznik 4 p. 40, 50) <sup>3)</sup> . Odpady w stanie płynnym. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> : H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają podczas eksploatacji środków transportu oraz maszyn i urządzeń technologicznych, wchodzących w skład instalacji, zawierają: produkty przeróbki ropy naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji oraz zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali, związki fosforu, siarki, arsenu z dodatków uszlachetniających oraz produkty starzenia i rozkładu (Załącznik 4 p. 8, 26, 40) <sup>3)</sup> . Odpady w stanie płynnym. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> : H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”.
6.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Odpady powstają podczas eksploatacji środków transportu i maszyn technologicznych wchodzących w skład instalacji (płynny do chłodnic), zawierają: wodne roztwory glikolu etylenowego, dwuetylenowego, glikoli propylenowych, poliglikoli, alkoholi metyloвого i etylowego, gliceryny oraz dodatków przeciwpiennych i przeciwkorozyjnych (dekstryna, fosforan dwusodowy). (Załącznik 4 p. 26, 40) <sup>3)</sup> . Odpady w stanie płynnym. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> : H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”.
7.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpady powstają podczas czyszczenia zbiornika magazynowego oleju napędowego lub zbiorników i studzienek odciekowych na emulsję. Tworzą go wodne szlamy zawierające oleje, emulsje, węglowodory (Załącznik 4 p. 40, 50) <sup>3)</sup> . Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> : H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”.
8.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstają ze zużytych czopów do pieców oraz czopów i uszczelek do kadzi. Odpadami są mineralne materiały izolacyjne zawierające $SiO_2$ , $Al_2O_3$ , kruszywo korundowe, cement. Odpady są w stałym stanie skupienia. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> : H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”, H7 „rakotwórcze”, H14 „ekotoksyczne”.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
<b>II</b>			
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpady powstają w procesie przetapiania surowca aluminiowego. Odpady stanowi mieszanina tlenków glinu, magnezu, żelaza i innych metali będących składnikami złomu lub stopów aluminiowych będących wsadem do pieca. Występują w stałym stanie skupienia. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Są nierozpuszczalne. Nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do <i>ustawy o odpadach</i> , ani składników, wymienionych w załączniku nr 4 do <i>ustawy o odpadach</i> .
2.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Odpady powstają w wyniku separacji pyłu (w stacjach filtrów) z gazów odlotowych z pieców topialnych i pieca obrotowego oraz suszarki do wiórów. W skład odpadów wchodzi: tlenki glinu, krzemu, magnezu i wapnia ( $Al_2O_3$ , $SiO_2$ , $MgO$ , $CaO$ ), w stałym stanie skupienia. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do <i>ustawy o odpadach</i> , ani składników, wymienionych w załączniku nr 4 do <i>ustawy o odpadach</i> .
3.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Odpady stanowią zanieczyszczenia złomu, które nie stanowią metali. Mogą zawierać zróżnicowany skład chemiczny: np. tworzywo sztuczne, papier, drewno, zanieczyszczenia organiczne, itp., występują w stałym stanie skupienia. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do <i>ustawy o odpadach</i> , ani składników, wymienionych w załączniku nr 4 do <i>ustawy o odpadach</i> .
4.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady powstają ze zużytych elementów przykrycia rynien spustowych oraz „kurtyn” przy piecach topialnych. Odpadami są mineralne materiały izolacyjne zawierające $SiO_2$ , $CaO$ , $MgO$ , występują w stałym stanie skupienia. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodujące zagrożenie dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do <i>ustawy o odpadach</i> , ani składników, wymienionych w załączniku nr 4 do <i>ustawy o odpadach</i> .
5.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady wytwarzane w procesie przygotowania surowca, stanowiące złom stalowy, które nie zostaną wykorzystane w produkcji. Skład odpadów: żelazo i stal w stałym stanie skupienia. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodujące zagrożenie dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do <i>ustawy o odpadach</i> , ani składników, wymienionych w załączniku nr 4 do <i>ustawy o odpadach</i> .
6.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady stanowią złom metali kolorowych, wytwarzany w procesie przygotowania surowca, który ze względu na znaczne zanieczyszczenie lub niewłaściwy skład chemiczny nie będzie przydatny w produkcji. Skład odpadu: metale kolorowe (aluminium, miedź, cynk, itp.) w stałym stanie skupienia. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodujące zagrożenie dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do <i>ustawy o odpadach</i> , ani składników, wymienionych w załączniku nr 4 do <i>ustawy o odpadach</i> .

**Uwagi do Tabeli Nr 2:**

- 1) Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206). Symbol „\*” oznacza odpady niebezpieczne.
- 2) Załącznik nr 3, o którym mowa w niniejszej tabeli, to Załącznik nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21).
- 3) Załącznik nr 4, o którym mowa w niniejszej tabeli, to Załącznik nr 4 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21).



### III.2.1.1.1. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Tabela Nr 3. Sposoby zapobiegania lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko
<b>I</b>			
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1	10 03 27*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	Ilość powstających odpadów jest prawie stała i zależy od wielkości wykonanej produkcji. Ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na przestrzeganiu reżimu w zakresie terminów i sumienności czyszczenia stacji uzdatniania wody i chłodzenia. Ponadto gromadzenie odpadów będzie się odbywało w sposób uniemożliwiający przedostawanie się ich do środowiska, a następnie przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwienia wyspecjalizowanym firmom w tym zakresie.
2	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Ograniczenie ilości powstających odpadów nie jest zasadne ze względu na ochronę powietrza (większa ilość powstałego odpadu przesądza o wyższym stopniu separacji zanieczyszczeń pyłowych z gazów odlotowych). Ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko polegać będzie na gromadzeniu ich w sposób selektywny i uniemożliwiający przedostawanie się ich do środowiska, a następnie przekazywanie do odzysku bądź unieszkodliwienia wyspecjalizowanym firmom w tym zakresie.
3	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Ilość powstających odpadów jest ściśle powiązana z ilością i czystością przyjmowanego do ponownego przetopienia złomu aluminiowego. Ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko polegać będzie na gromadzeniu ich w sposób selektywny i uniemożliwiający przedostawanie się ich do środowiska, a następnie przekazywanie w pierwszej kolejności w celu odzysku lub unieszkodliwienia wyspecjalizowanym firmom w tym zakresie.
4	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Powstawanie odpadów jest ściśle związane z eksploatacją maszyn roboczych, środków transportu oraz urządzeń technologicznych wchodzących w skład instalacji. Minimalizacja ilości powstających odpadów polegać będzie na stosowaniu środków eksploatacyjnych o najwyższych walorach użytkowych, zapewniających długotrwały termin użyteczności, a ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na gromadzeniu ich w sposób selektywny, uniemożliwiający przedostawanie się tych odpadów do środowiska, a następnie przekazywanie do odzysku, w tym regeneracji, bądź unieszkodliwienia wyspecjalizowanym firmom w tym zakresie.
5	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Powstawanie odpadów jest ściśle związane z eksploatacją maszyn roboczych, środków transportu oraz urządzeń technologicznych wchodzących w skład instalacji. Minimalizacja ilości powstających odpadów polegać będzie na stosowaniu środków eksploatacyjnych o najwyższych walorach użytkowych, zapewniających długotrwały termin użyteczności, a ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na gromadzeniu ich w sposób selektywny, uniemożliwiający przedostawanie się tych odpadów do środowiska, a następnie przekazywanie do odzysku, w tym regeneracji, bądź unieszkodliwienia wyspecjalizowanym firmom w tym zakresie.



Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
6	13 03 08*	Syntetyczne oleje i cieczce stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Powstawanie odpadów jest ściśle związane z eksploatacją maszyn roboczych, środków transportu oraz urządzeń technologicznych wchodzących w skład instalacji. Minimalizacja ilości powstających odpadów polegać będzie na stosowaniu środków eksploatacyjnych o najwyższych walorach użytkowych, zapewniających długotrwały termin użyteczności, a ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na gromadzeniu ich w sposób selektywny, uniemożliwiający przedostawanie się tych odpadów do środowiska, a następnie przekazywanie do odzysku, w tym regeneracji, bądź unieszkodliwienia wyspecjalizowanym firmom w tym zakresie.
7	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Ograniczenie ilości powstających odpadów polegać będzie na stosowaniu właściwej technologii oczyszczania zbiornika magazynowego. Czyszczenie prowadzone będzie we własnym zakresie lub przy wykorzystaniu firm specjalistycznych. Ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na gromadzeniu ich w sposób selektywny i uniemożliwiający przedostawanie się do środowiska, a następnie przekazywanie do odzysku bądź unieszkodliwienia wyspecjalizowanym firmom w tym zakresie.
8	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Ograniczenie ilości powstających odpadów polegać będzie na prowadzeniu oszczędnej i racjonalnej gospodarki materiałami ogniotrwałymi. Ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na gromadzeniu ich w sposób selektywny, uniemożliwiający przedostawanie się ich do środowiska, a następnie przekazywanie, w miarę możliwości głównie do odzysku bądź unieszkodliwienia wyspecjalizowanym firmom w tym zakresie.
<b>II Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
9	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko polegać będzie na gromadzeniu zgarów w sposób selektywny, uniemożliwiający przedostawanie się ich do środowiska, a następnie poddawane procesowi odzysku. Zgary uzyskane po zgarowaniu pieców topialnych przy odlewaniu produktów i przy wysyłce do klienta, częściowo będą stanowiły surowiec i wykorzystane zostaną w procesie produkcyjnym, przez poddanie ich odzyskowi w ramach instalacji w piecach obrotowych, w miarę ich możliwości przerobowych. Nadwyżki będą przekazywane do odzysku innym wyspecjalizowanym firmom w tym zakresie. Ograniczenie ilości powstawania tych odpadów będzie polegało na maksymalnym wykorzystaniu pieców obrotowych do odzysku aluminium ze zgarów. Zgary uzyskane jako odpady z pieców obrotowych (3 frakcje: grube, średnie i pył) będą przekazywane do odzysku innym wyspecjalizowanym w tym zakresie firmom.
10	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Ograniczenie ilości powstających odpadów nie jest zasadne ze względu na ochronę powietrza (większa ilość powstałego odpadu przesądza o wyższym stopniu separacji zanieczyszczeń pyłowych z gazów odlotowych). Ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko polegać będzie na gromadzeniu ich w sposób selektywny i uniemożliwiający przedostawanie się ich do środowiska, a następnie przekazywanie do odzysku bądź unieszkodliwienia wyspecjalizowanym firmom w tym zakresie.
11	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Ilości powstających odpadów zależne są od stopnia zanieczyszczenia dostarczanego złomu. Minimalizacja ilości powstających odpadów polegała będzie na skupowaniu w miarę możliwości czystego złomu. Ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko polegać będzie na gromadzeniu ich w sposób selektywny, uniemożliwiający przedostawanie się odpadów do środowiska, a następnie przekazywanie ich do odzysku bądź unieszkodliwienia wyspecjalizowanym firmom w tym zakresie.

Lp	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
12	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Ograniczenie ilości powstających odpadów polegać będzie na prowadzeniu oszczędnej i racjonalnej gospodarki materiałami ogniotrwałymi. Ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na gromadzeniu ich selektywnie w sposób uniemożliwiający przedostawanie się do środowiska, a następnie przekazywanie, w miarę możliwości głównie do odzysku lub w ostateczności do unieszkodliwiania specjalistycznym firmom.
13	19 12 02	Metale żelazne	Ilość powstających odpadów uzależniona jest od stopnia czystości złomu przyjmowanego do odzysku. Minimalizacja ilości powstających odpadów polegała będzie na skupowaniu w miarę możliwości czystego złomu. Odpady, które powstaną na terenie Spółki Poland Smelting Technologies „POLST” Sp. z o.o. w procesie przygotowania (segregacja) surowca gromadzone będą w sposób selektywny, uniemożliwiający przedostawanie się ich do środowiska, a następnie przekazywane do odzysku tylko metodą R4, innym wyspecjalizowanym w tym zakresie firmom.
14	19 12 03	Metale nieżelazne	Ilość powstających odpadów uzależniona jest od stopnia czystości złomu przyjmowanego do odzysku. Minimalizacja ilości powstających odpadów polegała będzie na skupowaniu w miarę możliwości czystego złomu. Odpady, który powstaną na terenie Spółki Poland Smelting Technologies „POLST” Sp. z o.o. w procesie przygotowania (segregacja) surowca gromadzone będą w sposób selektywny, uniemożliwiający przedostawanie się ich do środowiska, a następnie przekazywane do odzysku tylko metodą R4, innym wyspecjalizowanym w tym zakresie firmom.

### III.2.2. Ustala się rodzaje i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia oraz metody ich przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania oraz miejsce i dopuszczone metody ich przetwarzania w instalacji do wytopu aluminium, zlokalizowanej w Wałbrzychu przy ul. Jachimowicza 2

Tabela Nr 4. Odpady przeznaczone do odzysku w procesie R4 i R13 w instalacji do wytopu aluminium oraz miejsca i sposoby magazynowania tych odpadów.

L.p.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
<b>I.</b>				
<b>Odpady przeznaczone do odzysku w procesie R4 i R13</b>				
1.	10 03 99	Inne niewymienione odpady np.: zalane metalem narzędzia, formy itp.	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
2.	10 08 99	Inne niewymienione odpady np.: zalane metalem narzędzia, formy itp.	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
3.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
4.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
5.	10 10 99	Inne niewymienione odpady np.: zalane metalem narzędzia, formy itp.	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
7.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.

L.p.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	20 000	Odpady niezawierające chłodziwa magazynowane będą selektywnie w boksach zlokalizowanych na hali produkcyjnej. Odpady w postaci wiórów, zanieczyszczonych chłodziwem magazynowane będą selektywnie w boksach zlokalizowanych na hali produkcyjnej, które posiadają wykonaną na etapie budowy izolację poziomą oraz system kanałów i studzienek przeznaczonych do zbierania odsączonego chłodziwa.
9.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
10.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
11.	15 01 04	Opakowania z metali	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
12.	16 01 17	Metale żelazne	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
13.	16 01 18	Metale nieżelazne	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
14.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
15.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
16.	17 04 02	Aluminium	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
17.	17 04 04	Cynk	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
19.	17 04 07	Mieszanki metali	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
20.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
21.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
22.	19 12 02	Metale żelazne	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
23.	19 12 03	Metale nieżelazne	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
24.	20 01 40	Metale	20 000	Odpady magazynowane selektywnie w boksach zlokalizowanych w hali produkcyjnej.
<b>II.</b>	<b>Odpady powstające w wyniku przetwarzania w procesie R4 i R13</b>			
1.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	4 000	Magazynowane selektywnie, <u>frakcje pyłowe, drobne i średnie</u> w workach typu „big-bag” lub w pojemnikach stalowych w specjalnie do tego celu przystosowanych boksach zlokalizowanych na hali produkcyjnej, <u>frakcje grube</u> luzem w boksach zlokalizowanych na hali produkcyjnej.
2.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	50	Magazynowane selektywnie w specjalnie do tego celu przystosowanych boksach magazynowych zlokalizowanych na hali produkcyjnej.

L.p.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	400	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem, ustawionych na utwardzonym podłożu, zabezpieczonym przed ewentualnymi zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w środki do zbierania wycieków tych odpadów, w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej.
4.	19 12 02	Metale żelazne	1200	Magazynowane selektywnie w specjalnie przystosowanych do tego celu pojemnikach, w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej.
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	500	Magazynowane selektywnie w specjalnie przystosowanych do tego celu pojemnikach, w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej lub w pobliżu miejsca ich wytworzenia.

**Uwagi do Tabeli Nr 4:**

- 1) Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206). Symbol „\*” oznacza odpady niebezpieczne.
- 2) Przyjęte symbole: R4 i R13 oznaczają procesy odzysku i są zgodne z Załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21).
- 3) **Maksymalna łączna masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie R4 w ciągu roku nie może przekraczać 40 000 Mg.**
- 4) Wszystkie odpady magazynowane są na terenie Zakładu w sposób selektywny, dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych i dostępem osób postronnych, na utwardzonym terenie.

**III.2.2.1. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji**

**1) Odzysk odpadów w procesie R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali.**

Odzysk odpadów (wyszczególnionych w Tabeli Nr 4) w procesie R4 prowadzony jest na terenie zakładu Poland Smelting Technologies „POLST” Sp. z o.o. w Wałbrzychu przy ul. Jachimowicza 2, na działkach nr: 28/4, 29/16, 29/17 obręb Poniatów nr 8.

Głównym surowcem do prowadzenia odzysku są odpady aluminiowe. Oprócz odpadów aluminiowych używa się surowców niebędących odpadami, takich jak stopy aluminiowe i aluminium oraz zgary własne. Do uzyskania odpowiedniego składu chemicznego stopu potrzebne są jeszcze inne surowce takie jak: miedź, magnez, krzem, mangan i tytan. Odpady aluminiowe stanowią około 80 – 85% surowców używanych w procesie odzysku.

Odpady przeznaczone do procesu odzysku przywożone są ciężarówkami, przy wjeździe i wyjeździe z zakładu ciężarówki są ważone, każdy transport jest badany na zawartość substancji radioaktywnych. W zależności od tego czy odpady przywiezione zostały luzem czy w opakowaniu, rozładowywane są przez dok rozładunkowy lub wysypywane do boksów bezpośrednio na hali. Odpady są segregowane i z zachowaniem podziału na rodzaje (wióry, odlewy, felgi, blachy itp.) przemieszczane do miejsc magazynowania. Odpady przyjmowane do odzysku magazynowane są selektywnie w boksach zlokalizowanych na hali produkcyjnej, natomiast odpady w postaci wiórów, zanieczyszczonych chłodziwami, magazynowane są selektywnie w boksach zlokalizowanych na hali produkcyjnej, które posiadają izolację poziomą oraz system kanałów i studzienek przeznaczonych do zbierania odsączonego chłodziwa.



Przed załadunkiem do pieca, odpady są wstępnie przygotowywane. Przygotowanie odpadów polega na:

- ręcznej segregacji surowca budzącego wątpliwości co do zawartości elementów niebezpiecznych (pojemniki, utlenione elementy itp.),
- odwirowaniu resztek chłodziwa z wiórów aluminiowych,
- wysuszeniu w suszarce wiórów aluminiowych,
- wyłapaniu cząstek stalowych z wiórów aluminiowych w magnetyzerze,
- przetopieniu w piecach obrotowych, surowca nienadającego się do bezpośredniego topienia w piecach topialnych.

Zasadniczy proces topienia i uzyskiwania stopu o odpowiednim składzie chemicznym odbywa się w piecach topialnych. Przygotowane odpady załadowywane są do pieców przy użyciu wózków widłowych zaopatrzonych w odpowiednią łyżkę. Następnie, w celu uzyskania założonego składu chemicznego stopu dodawane są inne surowce.

Podczas procesu topienia w piecu powstają zgary. Zgary są wynikiem utleniania się aluminium i innych zawartych w nim pierwiastków, oraz wynikiem rafinacji płynnego stopu przy pomocy chloru i azotu. Zbierające się na powierzchni stopionego metalu zgary usuwane są przy użyciu sztycy zamontowanej na wózku widłowym. Zgary odlewnicze zawierają do 15% aluminium.

Po uzyskaniu założonego stopu aluminium, otwiera się spust pieca, który uszczelniany jest czopami wykonanymi z materiałów ogniotrwałych i kieruje rynnami na stanowisko napełniania kadzi lub na gąskownicę. Stop aluminium o założonym składzie chemicznym, potwierdzonym w analizach spektrometrycznych, może być dostarczany do klienta w postaci ciekłej lub w postaci stałej. Stop aluminium w postaci płynnej wysyłany jest do klienta w kadziach, które przed napełnieniem zostają wygrzane na stanowisku wygrzewania kadzi. Napełnione kadzie przed wysyłką oczyszczane są z resztek zgarów i zamykane. Zamknięcia uszczelnione są uszczelkami z materiałów ogniotrwałych. Przy pomocy wózków widłowych i transportu drogowego, napełnione kadzie dostarczane są do odlewni klienta.

Stop aluminium w postaci stałej wysyłany jest do klienta jako „gąski”, wyprodukowane w tzw. gąskownicy, czyli maszynie do odlewania „gąsek”. Wylewane do wlewnic gąskownicy aluminium zastyga i przyjmuje postać „gąsek”. W gąskownicy „gąski” są chłodzone wodą, uzdatnianą w stacji uzdatniania wody chłodniczej i układane w stosy przez maszynę zwałującą. Z maszyny zwałującej, stosy gąsek przewożone są przy użyciu wózków widłowych do magazynu, gdzie po pełnym ostygnięciu związane są taśmą stalową lub plastikową. W magazynie, stosy „gąsek” przy użyciu wózków widłowych ładowane są na transport drogowy i wysyłane do klienta.

Maksymalna ilość odpadów poddawanych odzyskowi w ciągu roku w procesie R4 wynosi 40 000 Mg.

## **2) Odzysk odpadów w procesie R13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).**

Odzysk odpadów (wyszczególnionych w Tabeli Nr 4) w procesie R13 polega na magazynowaniu odpadów poprzedzającym proces odzysku R4 (Recykling lub odzysk metali i związków metali). Odpady przeznaczone do przetworzenia w procesie odzysku R4 magazynowane są selektywnie w sposób uporządkowany, w boksach zlokalizowanych na hali produkcyjnej, natomiast odpady w postaci wiórów, zanieczyszczonych chłodziwem, magazynowane są selektywnie w boksach zlokalizowanych na hali produkcyjnej, które posiadają izolację poziomą oraz system kanałów i studzienek przeznaczonych do zbierania odsączonego chłodziwa. Odpady zabezpieczone są przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko i dostępem osób postronnych.



### III.2.3. Ustala się warunki gospodarowania odpadami

1. Wytwórca odpadów zobowiązany jest do stosowania takich sposobów produkcji lub form usług oraz surowców i materiałów, które zapobiegają powstawaniu odpadów lub pozwalają utrzymać je na możliwie najniższym poziomie, a także ograniczyć negatywne oddziaływanie na środowisko lub zagrożenie życia czy zdrowia ludzi.
2. Urządzenia techniczne stanowiące wyposażenie Zakładu należy utrzymywać w stanie zapewniającym ich prawidłowe funkcjonowanie.
3. Gospodarowanie odpadami, ich transport oraz magazynowanie należy prowadzić w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko z zachowaniem zasad wynikających z przepisów ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ustawy *o odpadach* oraz przepisów szczegółowych w tym zakresie.
4. Pojemniki przeznaczone do magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny być wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów i wyposażone w szczelne zamknięcia oraz umieszczone w wydzielonych i oznaczonych miejscach, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz niepowodujący zagrożenia dla środowiska.
5. Proces przetwarzania odpadów należy prowadzić zgodnie z założeniami technologicznymi, w sposób niezagrażający środowisku.
6. Należy monitorować prowadzony proces technologiczny oraz stosować zabezpieczenia dotyczące BHP.
7. Instalacja powinna być objęta stałym nadzorem technicznym przez służby utrzymania ruchu.
8. **Maksymalna łączna masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie R4 w ciągu roku nie może przekraczać 40 000 Mg.**

### III.3. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. z 2008r. Nr 25, poz.150 z późn. zmianami), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. Nr 120, poz. 826 z późn. zm.).

#### III.3.1. Określa się dopuszczalny poziom hałasu

(wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB), emitowanego z instalacji podczas normalnej pracy na tereny chronione przed hałasem, w wysokości:

- 55 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 – 22:00)
- 45 dB dla pory nocnej (godz. 22:00 - 6:00)

dla terenów zabudowy zagrodowej zlokalizowanych w rejonie ulicy Orkana w dzielnicy Poniatów na południe od zakładu w odległości ok. 800 m.

#### III.3.2. Źródła hałasu oraz rozkład czasu pracy tych źródeł.

##### III.3.2.1. Źródła zewnętrzne punktowe:

Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy
1	Silos na wapno hydratyzowane	cała doba
2	Stacja filtrów nr 1 – piece topialne i obrotowe	cała doba
3	Stacja filtrów nr 2 – suszarka do wiórów	cała doba
4	Wyrzutnia dachowa systemu wentylacji ogólnej 14 szt.	cała doba
5	Czerpnia ścienna systemu wentylacyjnego 10 szt.	cała doba
6	Wyrzutnia chlorowni	cała doba

### III.3.2.2. Źródła typu „budynek”:

Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy
1	Hala produkcyjna	cała doba
2	Budynek techniczny	cała doba
3	chlorownia	cała doba

### IV. Termin ważności pozwolenia określa się na 30 lipca 2023r.

#### Uzasadnienie

Wydział Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Dolnośląskiego we Wrocławiu na wniosek z dnia 07.08.2012r. — Poland Smelting Technologies „POLST” Sp. z o.o., 58-306 Wałbrzych, ul. Jachimowicza 2 — przeprowadził postępowanie administracyjne w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej 188 ton wytopu na dobę.

Na podstawie §2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) instalacja kwalifikowana jest jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w związku z czym, organem właściwym w sprawie, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, jest marszałek województwa.

Instalacja będąca przedmiotem wniosku objęta była dotychczas pozwoleniem zintegrowanym udzielonym spółce — Poland Smelting Technologies „POLST” Sp. z o.o., 58-306 Wałbrzych, ul. Jachimowicza 2 — decyzją Wojewody Dolnośląskiego nr PZ 5.1/2006 SR.II.6619/W67/6/2006 z dnia 20 kwietnia 2006r. Prowadzący instalację, jednocześnie z wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego wystąpił o uchylenie dotychczas obowiązującego.

Organ uznając, że za uchyleniem decyzji Wojewody Dolnośląskiego nr PZ 5.1/2006 SR.II.6619/W67/6/2006 z dnia 20 kwietnia 2006r. przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się jej uchyleniu, decyzją NR PZ 5.1.1/2013 z dnia 30 lipca 2013r. uwzględnił w całości wniosek Strony w tym zakresie.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji (instalacja do wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton na dobę) wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości – pkt. 2.6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055).

Wnioskodawca przedłożył dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej w wysokości 1410,00 € naliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz.U. Nr 190, poz. 1591).

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, w dniu 27 sierpnia 2012r. na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Dolnośląskiego oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Wałbrzychu oraz Starostwa Powiatowego w Wałbrzychu została zamieszczona informacja o wszczęciu postępowania, możliwości zapoznania się dokumentacją sprawy, a także o możliwości i terminie wnoszenia uwag i wniosków.

W terminie 21 dni od dnia ukazania się informacji nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

W toku postępowania Poland Smelting Technologies „POLST” Sp. z o.o., 58-306 Wałbrzych, ul. Jachimowicza 2 składał wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58, poz. 535 ze zmianami) zakład, na terenie którego zlokalizowana jest instalacja nie został zaliczony do zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Na podstawie analizy ilościowej substancji niebezpiecznych stwierdzono, że na terenie spółki Poland Smelting Technologies „POLST” Sp. z o.o. przy ul. Jachimowicza 2 w Wałbrzychu nie występują substancje niebezpieczne w ilościach decydujących o zaliczeniu jej do „zakładu o zwiększonym” lub „o dużym ryzyku” wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Obliczenia zawarte we wniosku wykazały, że emisja substancji do powietrza z instalacji objętych wnioskiem nie spowoduje przekroczeń poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r. poz.1031) oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W związku z zakwalifikowaniem instalacji do mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości uznano, że względy ochrony środowiska przemawiają za zobowiązaniem prowadzącego instalację do okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza. Zakres tego obowiązku określono w punkcie III.1.4.

Na terenie zakładu funkcjonuje również instalacja energetycznego spalania paliw (osiem nagrzewnic o łącznej mocy 0,88 MW opalanych gazem ziemnym wysokometanowym), której eksploatacja nie wymaga uzyskania pozwolenia na wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza ani zgłoszenia organowi ochrony środowiska zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130, poz. 881) oraz rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. Nr 130, poz. 880).

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy z dnia 21 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150, z późn. zm.), w przypadku instalacji do wytopu aluminium, objętej pozwoleniem zintegrowanym, w punkcie III.2. niniejszej decyzji pn. „Gospodarka odpadami”, uwzględnione zostały warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami, jak również warunki przetwarzania odpadów.

Instalacja do wytopu aluminium prowadzona przez Poland Smelting Technologies „POLST” Sp. z o.o. jest źródłem wytwarzania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, związanych bezpośrednio z jej eksploatacją oraz prowadzonym przetwarzaniem odpadów. Procesy, w których wytwarzane są odpady obejmują: przygotowanie surowca, w tym: wstępną segregację surowca, wytapianie w piecu obrotowym oraz przygotowanie i suszenie wiórów, wytop aluminium, w tym: załadunek i wytapianie w piecu oraz odlewanie produktu, przygotowanie produktu przed wysyłką do klienta, jak również procesy związane z oczyszczaniem gazów odlotowych oraz konserwacją i utrzymaniem w sprawności pieców oraz urządzeń instalacji, co zgodnie z wymaganiami art. 188 ust. 2 pkt 58 ustawy Prawo ochrony środowiska zostało szczegółowo wskazane w punkcie III.2.1.1. decyzji. Jak wynika z wniosku oraz uzupełnień przedkładanych w przedmiotowym postępowaniu, w decyzji wskazano jedynie odpady, które wytwarzane są wyłącznie w wyniku eksploatacji instalacji do wytopu aluminium. Z uwagi na zmianę przepisów w tym zakresie, w niniejszej decyzji nie ujęto odpadów porządkowych, remontowych, z demontażu i napraw, a także odpadów opakowaniowych i innych odpadów niezwiązanych bezpośrednio z eksploatacją instalacji. Jednak brak uregulowań w decyzji administracyjnej, w zakresie gospodarowania tymi odpadami, nie zwalnia wytwórcy z obowiązku postępowania z tymi odpadami w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska, określonymi w przepisach szczegółowych w tym zakresie.

Zgodnie z art. 3 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* pod pojęciem eksploatacji instalacji należy rozumieć użytkowanie instalacji oraz utrzymywanie jej w sprawności.

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, sposób dalszego gospodarowania odpadami, miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, jak również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Ponadto, zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w punkcie III.2.1.1. decyzji, w Tabeli nr 2, wskazano podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. Jak wynika z wniosku, odpady zaklasyfikowane jako inne niż niebezpieczne pozbawione są właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy *o odpadach*, oraz składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.

W przypadku odpadów o kodzie 16 11 04 *Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03*, stanowiących zużyte elementy przykrycia rynien spustowych oraz „kurtyn” stosowanych przy piecach topialnych, Wnioskodawca przedłożył kartę charakterystyki stosowanego w procesie produkcyjnym materiału ogniotrwałego. Z ww. karty wynika, że materiały te pozbawione są właściwości i składników niebezpiecznych, a zatem sklasyfikowano przedmiotowe odpady jako odpady inne niż niebezpieczne.

Dla odpadów o kodzie 16 11 03\* *Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne*, stanowiących zużyte czopy do pieców oraz zużyte czopy i uszcełek do kadzi, przedłożono również kartę charakterystyki, z której wynika, że odpady te posiadają właściwości drażniące, szkodliwe, rakotwórcze, ekotoksyczne, wymienione w załączniku nr 3 do ustawy *o odpadach* jako H4, H5, H7 i H14.

Zgodnie z wnioskiem Strony, w punkcie III.2.2. niniejszej decyzji, na podstawie art. 41 ustawy *o odpadach*, spółce Poland Smelting Technologies „POLST” Sp. z o.o. w Wałbrzychu przy ul. Jachimowicza 2, udzielono również zezwolenia na przetwarzanie odpadów w postaci złomu, w procesie R4 *Recykling lub odzysk metali i związków metali oraz zezwolenia*. We wniosku zawarto wymagane przepisami prawa informacje w tym zakresie, a prowadzony proces produkcyjny jest zgodny z wymaganiami najlepszych dostępnych technik. Szczegółowy opis procesu odzysku, polegającego na wytopie aluminium w piecach topialnych, poprzedzonego przygotowaniem surowca, m.in. w piecu obrotowym i suszarce oraz kruszarce do wiórów, zawarto w punkcie III.2.2.1. niniejszej decyzji.

Ponadto, z uwagi na fakt, że magazynowanie odpadów poprzedzające ich odzysk w procesie R4, stanowi proces odzysku R13, zgodnie z wnioskiem Strony, w punkcie III.2.2. niniejszej decyzji udzielono również zezwolenia na przetwarzanie odpadów w procesie R13 *Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)*. Proces R13 klasyfikowany jest jako proces odzysku przejściowego przed poddaniem odpadów ostatecznemu odzyskowi w procesie R4, w celu np. zebrania odpowiedniej ilości odpadów do uruchomienia linii technologicznej, w związku z powyższym wymagało to uregulowania w niniejszej decyzji.

Stosownie do zapisów wynikających z art. 43 ust. 2 ustawy *o odpadach*, w pozwoleniu zintegrowanym, w części dotyczącej przetwarzania odpadów, uwzględniono rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku, miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, oraz opis procesu technologicznego, jak również miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Zgodnie z wymaganiami art. 43 ust. 2 pkt 3 ustawy *o odpadach* w niniejszej decyzji, podano roczną moc przerobową instalacji.

Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z wnioskiem Strony oraz rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w *sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. Nr 112, poz. 1206).



Określone w niniejszej decyzji procesy przetwarzania odpadów ustalono zgodnie z wnioskiem Strony oraz załącznikiem nr 1 do ustawy *o odpadach*. Przedstawione we wniosku sposoby zagospodarowania odpadów są zgodne z zasadami określonymi w ustawie *o odpadach* oraz w aktach wykonawczych do ww. ustawy. Jak wynika z wniosku, podstawą gospodarki odpadami jest minimalizacja ilości powstających odpadów oraz ich segregacja u źródła.

Wnioskodawca w uzupełnionym wniosku określił sposób postępowania z odpadami niezagrażający środowisku, przedstawił możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność we wnioskowanym zakresie, ze szczególnym uwzględnieniem kwalifikacji zawodowych lub przeszkolenia pracowników oraz liczby i jakości posiadanych instalacji i urządzeń odpowiadających wymaganiom ochrony środowiska.

Jak wynika z uzupełnienia z dnia 14 maja 2013 r., instalacja objęta jest stałym nadzorem technicznym przez służby utrzymania ruchu działające w ramach zakładu. W zakładzie wdrożono mechanizmy gwarantujące stałe i okresowe przeglądy i naprawy maszyn i urządzeń.

Ponadto, jak wynika z ww. uzupełnienia z dnia 14 maja 2013 r. w zakładzie wdrożono Zintegrowany System Zarządzania Jakością ISO 9001:2008, System Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2004 oraz System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodnie z normą PN-N 18001:2004.

Wytworzone, jak i przyjmowane do odzysku odpady, magazynowane będą selektywnie, na terenie nieruchomości w Wałbrzychu przy ul. Jachimowicza 2, do której Spółka Poland Smelting Technologies „POLST” Sp. z o.o. w Wałbrzychu posiada tytuł prawny, w wydzielonym i utwardzonym miejscu, w warunkach uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko, w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Okresy magazynowania odpadów odpowiadają przepisom art. 25 ustawy *o odpadach*. Odpady, które zostaną wytworzone w przedmiotowej instalacji, będą przekazywane podmiotom posiadającym wymagane przepisami zezwolenia właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami, o ile będą wymagane.

Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z olejami odpadowymi, jest zgodny z zapisami rozporządzenia rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie *szczególowego postępowania z olejami odpadowymi* (Dz. U. z 2004 r. Nr 192, poz. 1968).

Jak wynika z wniosku, monitoring wytwarzanych odpadów prowadzony jest w oparciu o karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów.

Eksplatacja instalacji powoduje emisję hałasu. Istotnymi źródłami hałasu są urządzenia wentylacyjne oraz źródła hałasu typu „budynek”. Wszystkie źródła hałasu funkcjonują przez całą dobę. Z przedstawionych we wniosku informacji wynika, że teren najbliższej zabudowy podlegającej ochronie przed hałasem znajduje się w odległości ok. 800 m od zakładu w kierunku południowym i jest to teren zabudowy zagrodowej, o którym mowa w pkt. 3b Tabeli 1 *rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku*. Ocenę oddziaływania instalacji na klimat akustyczny środowiska przeprowadzono metodą pomiarową. Przedstawione w załączeniu do wniosku sprawozdanie z pomiarów potwierdza dotrzymanie dopuszczalnych poziomów hałasu na wskazanych powyżej terenach chronionych przed hałasem. Ustalenie przeznaczenia terenu chronionego przeprowadzono na podstawie faktycznego zagospodarowania z uwagi na brak miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego.

Woda wykorzystywana na cele technologiczne tj. na potrzeby własne zakładowej stacji uzdatniania wody oraz cele chłodnicze pobierana jest z miejskiej sieci wodociągowej, zatem zgodnie z art. 211 ust 2 pkt 3c ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu podano informację o ilości wykorzystywanej wody. Woda na potrzeby technologiczne jest opomiarowana za pomocą podlicznika.

W związku z funkcjonowaniem instalacji do wtórnego wytopu aluminium nie powstają ścieki przemysłowe, zatem w pozwoleniu nie określono ich ilości, stanu i składu.



W pozwoleniu zintegrowanym nie określono warunków wprowadzania wód opadowych i roztopowych (z powierzchni utwardzonych dróg placów, parkingów i chodników zakładu), poprzez zbiornik retencyjno-przepływowy do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej w ul. Jachimowicza, gdyż ich powstawanie nie jest bezpośrednio związane z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

W pozwoleniu zintegrowanym nie określono ilości, stanu i składu ścieków socjalno-bytowych, gdyż nie mają one bezpośredniego związku z instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego. Ww. ścieki wprowadzane są bezpośrednio bez podczyszczania do miejskiego kolektora kanalizacji sanitarnej w ulicy Jachimowicza.


Zastosowane w instalacji rozwiązania techniczne i technologiczne, które należy uznać za zgodne z wymogami Najlepszych Dostępnych Technik (BAT) wymieniono w punkcie II.2.4. decyzji.

Analiza przedłożonego wniosku pozwala stwierdzić, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego.

Dlatego orzeczono jak w sentencji.

### **Pouczenie**

Od decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Dolnośląskiego - Wydziału Środowiska w terminie 14 dni od daty jej doręczenia (art.127 § 1 i 2, art. 129 § 1 i 2 k.p.a. oraz art.377a ustawy Prawo ochrony środowiska).

Marszałek  
Województwa Dolnośląskiego  
z up.   
Dyrektor Wydziału Środowiska  
Piotr Blaszków

#### Otrzymują:

1. Poland Smelting Technologies „POLST” Sp. z o.o.,  
ul. Jachimowicza 2, 58-306 Wałbrzych
2. DOW-S - aa

#### Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. Paprotna 14, 51-117 Wrocław
3. Prezydent Wałbrzycha  
pl. Magistracki 1, 58-300 Wałbrzych

**Przedstawiono dowód wniesienia opłaty skarbowej za wydanie niniejszej decyzji w wysokości 506,00 PLN**