



DOŚ-III.7222.23.2016.HM

Opole, dnia 4 lipca 2017 r.

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3, 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 2, 4, art. 203, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, 5, 6, 8 i 11, art. 224 ust. 1, 2 i 3 oraz art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Moretto Polska Sp. z o.o. z 30 marca 2016 r. (data wpływu do UMWO – 1 kwietnia 2016 r.) bez numeru wraz z przekazanymi uzupełnieniami z 19 stycznia 2017 r., z 20 lutego 2017 r., z 13 kwietnia 2017 r., z 18 maja 2017 r., z 26 maja 2017 r., z 9 czerwca 2017 r. oraz z 27 czerwca 2017 r., o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do topienia i odlewania metali nieżelaznych (aluminium) o zdolności produkcyjnej 20,88 ton na dobę, zlokalizowanej w Prudniku przy ul. Przemysłowej 7

orzekam

udzielić **Moretto Polska Sp. z o.o.** w Prudniku pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do topienia i odlewania metali nieżelaznych (aluminium) o zdolności produkcyjnej 20,88 ton na dobę, zlokalizowanej w Prudniku przy ul. Przemysłowej 7, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

I. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności Moretto Polska Sp. z o.o. jest produkcja odlewów aluminiowych. Surowcem do produkcji są gotowe sztaby aluminium. Zdolność produkcyjna instalacji wynosić będzie 20,88 ton wytopu na dobę. Dodatkowo na terenie instalacji prowadzone jest mechaniczna obróbka stali. Działalność prowadzona jest w Prudniku przy ul. Przemysłowej 7 na działce ewidencyjnej 1710/82.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 897-179-56-38,
Numer REGON: 022312320.

I.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego zaliczono instalację do topienia i odlewania metali nieżelaznych (aluminium) o zdolności produkcyjnej 20,88 ton/dobę. Na terenie zakładu znajdują się 4 zespoły odlewnicze (maszyny odlewnicze):

- a) Linia odlewnicza (maszyna) nr 1 o zdolności produkcyjnej na poziomie 200-250 kg/h w skład której wchodzi: piec do topienia aluminium zasilany palnikiem o mocy 450 kW, opalany gazem ziemnym (emitor E2) z wanną, tłoczysko oraz forma;
- b) Linia odlewnicza (maszyna) nr 2 o zdolności produkcyjnej na poziomie 130-220 kg/h w skład której wchodzi: piec do topienia aluminium zasilany palnikiem o mocy 230 kW, opalany gazem ziemnym (emitor E3) z wanną, tłoczysko oraz forma;
- c) Linia odlewnicza (maszyna) nr 3 o zdolności produkcyjnej na poziomie 130-220 kg/h w skład której wchodzi: piec do topienia aluminium zasilany palnikiem o mocy 230 kW, opalany gazem ziemnym (emitor E4) z wanną, tłoczysko oraz forma;

- d) Linia odlewnicza (maszyna) nr 4 o zdolności produkcyjnej na poziomie 180 kg/h w skład której wchodzi: piec do topienia aluminium zasilany palnikiem o mocy 450 kW, opalany gazem ziemnym (emitor E5) z wanną, tłoczysko oraz forma.

Podstawowymi materiałami wykorzystywanymi w produkcji są sztaby aluminium, które są umieszczane w piecu i pod wpływem temperatury ok 700°C ulegają stopieniu. Roztopione aluminium spływa do wanien, skąd przenoszone jest łyką do tłoczyska. Tłok podaje je do wcześniej przygotowanych schładzanych form, dalej zachodzi rozsunięcie formy, a gotowe elementy (częściowo schłodzone) trafiają do kosza. Całość procesu odbywa się w maszynie odlewniczej. W kolejnym etapie produkcji następuje zewnętrzne schłodzenie odlewów powietrzem atmosferycznym i smarowanie czołowych płaszczyzn formy środkiem oddzielającym. Następnie odlewy trafiają do prasy, gdzie usuwane są nadlewki odlewnicze, które zwracane są do ponownego użycia (wytopu). Gotowe elementy przed sprzedażą poddawane są procesowi piaskowania w celu uzyskania gotowego produktu. Piaskowanie odbywa się w dwóch komorach piaskujących. Zanieczyszczenia pyłowe z procesu piaskowania trafiają bezpośrednio do hali, skąd za pośrednictwem 2 wentylatorów dachowych wyrzucane zostają na zewnątrz.

Piec do wytapiania oraz wanny do których spływa aluminium są częścią maszyn odlewniczych, ich zewnętrzna część wykonana jest z bardzo grubego żelaza, część wewnętrzna wypełniona jest materiałem ognioodpornym, który wytrzymuje temperatury minimum 4 razy większe niż temperatura panująca w piecu.

Nad każdą linią odlewniczą (maszyną) zainstalowane są okapy odciągające opary. Opary zostają wyciągnięte i przetransportowane rurami przez filtr koalescencyjny do emitora zbiorczego umieszczonego na zewnątrz budynku (E1). Filtr złożony jest z trzech warstw, z których pierwsze dwie warstwy są to filtry metalowe koalescencyjne regenerowane poprzez czyszczenie ich podciśnieniem, trzeci złożony z kieszeni filtrujących nie nadających się do regeneracji aby zapewnić maksymalną efektywność układu. Filtr oczyszczający zapewnia zatrzymanie zanieczyszczeń pyłowych na poziomie przekraczającym 10 mg/m³ na wylocie.

Gotowe elementy przed sprzedażą poddawane są procesowi piaskowania w celu uzyskania gotowego produktu. Piaskowanie odbywa się w dwóch komorach piaskujących, które nie posiadają systemu oczyszczania powietrza. Zanieczyszczenia pyłowe z procesu piaskowania trafiają bezpośrednio do hali, skąd za pośrednictwem 2 wentylatorów dachowych wyrzucane są na zewnątrz. W obrębie zakładu eksploatowany jest zespół urządzeń służących obróbce produktów aluminiowych i stalowych (tokarka, gwintarka, frezarka, szlifierka) oraz takie urządzenia jak 2 prasy i suwnica. Instalacje te stanowią instalacje pozostałe.

Gotowe produkty magazynowane są na terenie hali do momentu ich odbioru przez zamawiającego. Do transportu materiałów i produktów na terenie zakładu wykorzystywane są wózki widłowe paletowe oraz suwnica.

Na terenie hali produkcyjnej do jej ogrzewania zainstalowanych zostało 5 nagrzewnic gazowych o mocy 54 kW (łącznie 270 kW). Każda nagrzewnica wyposażona jest wciąg spalin wyprowadzony na zewnątrz budynku. Na terenie instalacji eksploatowana jest także kotłownia o mocy 24 kW służąca do ogrzewania budynku biurowego.

I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców w instalacji

Tabela 1

Lp.	Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw wykorzystywanych w instalacji	Jednostka	Zużycie
Instalacja wymagająca uzyskanie pozwolenia zintegrowanego			
1	Sztaby aluminium	Mg/rok	7621,2
2	Gaz ziemny	tys. m ³ /rok	1 700
3	Energia elektryczna	MW/rok	4380
4	Dodatki do aluminium do oddzielania zanieczyszczeń	Mg/rok	1
5	Emulsje do chłodzenia	m ³ /rok	5
6	Oleje hydrauliczne	m ³ /rok	0,6
Instalacje pozostałe			
7	Czynnik piaskujący	Mg/rok	2
8	Energia elektryczna	MW/rok	1000
9	Oleje hydrauliczne	Mg/rok	0,6
10	Stal	Mg/rok	65000
11	Emulsje do chłodzenia	m ³ /rok	1

I.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

Na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia, tj. do uzupełniania ubytków wody w instalacji chłodzenia wtryskarek aluminium, wykorzystywana jest woda w ilości 1,2 m³/rok. Woda pobierana jest z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy cywilno-prawnej.

II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela 2

Lp.	Kod emitora	Opis emitora	Charakterystyka źródła					Czas trwania emisji	Urządzenia redukujące
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość	Temp. wylotowa gazów			
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]		
Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego									
1	E-1	Emitor zbiorczy linii odlewniczych nr 1, 2, 3, 4	13,0	1,0	16	293	8760	Filtr koalescencyjny η - stężenie pyłu maksymalnie 10 mg/m ³	
2	E-2	Palnik 450 kW (linia odlewnicza nr 1)	13,0	0,5	0,01	350	8760	brak	
3	E-3	Palnik 230 kW (linia odlewnicza nr 2)	13,0	0,5	0,01	350	8760	brak	
4	E-4	Palnik 230 kW (linia odlewnicza nr 3)	13,0	0,5	0,01	350	8760	brak	

5	E-5	Palnik 450 kW (linia odlewnicza nr 4)	13,0	0,5	0,01	350	8760	brak
Instalacja pozostała								
6	E-12 E-13	Instalacja piaskowania	13,0	0,5	0,01	303	8760	brak

II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela 3

Lp.	Kod emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				ze źródła [kg/h]	z emitora [kg/h]
Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego					
1.	E-1	Emitor zbiorczy linii odlewniczych nr 1, 2, 3, 4	Pył ogółem	0,1305 ¹⁾ 0,1125 ²⁾ 0,0945 ³⁾	0,4500
			Dwutlenek siarki	0,01 ¹⁾ 0,0088 ²⁾ 0,0072 ³⁾	0,0348
			Dwutlenek azotu	0,045 ¹⁾ 0,0396 ²⁾ 0,0324 ³⁾	0,1566
			Tlenek węgla	0,5063 ¹⁾ 0,4365 ²⁾ 0,3667 ³⁾	1,746
2	E-2	Palnik 450 kW (linia odlewnicza nr 1)	Pył ogółem	0,00002	0,00002
			Dwutlenek siarki	0,00363	0,00363
			Dwutlenek azotu	0,06894	0,06894
			Tlenek węgla	0,01361	0,01361
3	E-3	Palnik 230 kW (linia odlewnicza nr 2)	Pył ogółem	0,00001	0,00001
			Dwutlenek siarki	0,00185	0,00185
			Dwutlenek azotu	0,03523	0,03523
			Tlenek węgla	0,00695	0,00695
4	E-4	Palnik 230 kW – (linia odlewnicza nr 3)	Pył ogółem	0,00001	0,00001
			Dwutlenek siarki	0,00185	0,00185
			Dwutlenek azotu	0,03523	0,03523
			Tlenek węgla	0,00695	0,00695
5	E-5	Palnik 450 kW – (linia odlewnicza nr 4)	Pył ogółem	0,00002	0,00002
			Dwutlenek siarki	0,00363	0,00363
			Dwutlenek azotu	0,06894	0,06894
			Tlenek węgla	0,01361	0,01361
Instalacja pozostała					
6	E-12	Kabina piaskowania	Pył ogółem	0,013	0,013
7	E-13	Kabina piaskowania	Pył ogółem	0,013	0,013

EMISJA ROCZNA Z INSTALACJI	
Nazwa substancji	Wielkość emisji [Mg/rok]
Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego	
Pył ogółem	3,943
Dwutlenek siarki	0,401
Dwutlenek azotu	3,197
Tlenek węgla	15,655
Instalacja pozostała	
Pył ogółem	0,228

Objaśnienia:

¹⁾ emisja z linii odlewniczej (maszyny) nr 1;

²⁾ emisja z linii odlewniczej (maszyny) nr 2 oraz linii odlewniczej (maszyny) 3;

³⁾ emisja z linii odlewniczej (maszyny) nr 4.

II.2. Emisja hałasu do środowiska

II.2.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela 4

Lp.	Oznaczenie źródeł hałasu	Źródła hałasu	Ilość [szt.]	Czas pracy źródeł hałasu [h]	
				Pora dnia	Pora nocy
Źródła wchodzące w skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego					
1.	E-1	Napęd systemu oczyszczania powietrza	1	16	8
2.	E-2	Sprężarkownia	1	16	8
3.	E-3	Hala produkcyjna	1	16	8

II.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela 5

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			pora dnia	pora nocy
1.	Zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna przy ul. Matejki w Prudniku ¹⁾	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
2.	Zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna przy ul. Polnej w Prudniku ¹⁾	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

¹⁾ tereny podlegające ochronie przed hałasem, ustalone zgodnie z uchwałą nr VIII/109/2015 Rady Miejskiej w Prudniku z 30.04.2015 r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Prudnika (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 22 maja 2015 r. poz. 1262).

II.3. Emisja odpadów

II.3.1 Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu ich zagospodarowania

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania odpadu
INSTALACJA WYMAGAJĄCA UZYSKANIA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO					
Odpady niebezpieczne					
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	0,6 ¹⁾	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,6 ¹⁾	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektrolizatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	5,0 ³⁾	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
4.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektrolizatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	5,0 ³⁾	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
5.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	4,0	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	1,0	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,1	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12	0,025	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
Odpady inne niż niebezpieczne					

9.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	13,0	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
10.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	25,0	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,05	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,025	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
INSTALACJE POZOSTAŁE					
Odpady niebezpieczne					
13.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	7,0	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
14.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	0,6 ²⁾	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
15.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,6 ²⁾	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
16.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektrolizatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	1,0 ⁴⁾	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
17.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektrolizatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	1,0 ⁴⁾	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
18.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,5	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
19.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,1	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
20.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12	0,025	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk

Odpady inne niż niebezpieczne					
21.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	40,0	Odpad magazynowany w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej. Okresowo odbierany będzie przez odbiorców zewnętrznych.	odzysk
22.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	15,0	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
23.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,05	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,025	Odpad magazynowany jest w pojemniku ustawionym w wydzielonej części hali produkcyjnej.	odzysk

- 1) łączna ilość odpadów o kodzie 13 01 10* i 13 01 11* nie może przekroczyć 0,6 Mg/rok,
2) łączna ilość odpadów o kodzie 13 01 10* i 13 01 11* nie może przekroczyć 0,6 Mg/rok,
3) łączna ilość odpadów o kodach: 13 03 07* i 13 03 08* nie może przekroczyć 5,0 Mg/rok,
4) łączna ilość odpadów o kodach: 13 03 07* i 13 03 08* nie może przekroczyć 1,0 Mg/rok.

II.3.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadów - źródło powstawania, właściwości ¹⁾ i skład chemiczny odpadów
Odpady niebezpieczne		
1.	12 01 09*	Odpady powstający w związku z obróbką elementów aluminiowych, np. w tokarce, gwintarce. Są to m.in.: destylaty ciężkie parafinowe obrabiane wodorem, oleje bazowe, sól potasowa kwasów tłuszczowych, kwasy sulfonowe, ropa naftowa, sole sodowe. Właściwości: odpad ekotoksyczny [HP14].
2.	13 01 10*	Olej wykorzystywany w urządzeniach hydraulicznych. Jest to mieszanina płynnych węglowodorów. Właściwości: odpad ekotoksyczny [HP14].
3.	13 01 11*	Syntetyczne środki smarne zawierające oleje bazowe, które powstają podczas syntezy chemicznej lub poddawaniu złożonym reakcjom chemicznym konwencjonalnych baz olejowych. Jest to mieszanina płynnych węglowodorów. Właściwości: odpad ekotoksyczny [HP14].
4.	13 03 07*	Olej wykorzystywany jako nośnik ciepła w urządzeniach. Stanowią one mieszaninę płynnych węglowodorów. Właściwości: odpad ekotoksyczny [HP14].
5.	13 03 08*	Olej wykorzystywany jest jako nośnik ciepła w urządzeniach. Syntetyczne środki smarne zawierają oleje bazowe, które powstają podczas syntezy chemicznej lub poddaniu złożonym reakcjom chemicznym konwencjonalnych baz olejowych. Właściwości: odpad ekotoksyczny [HP14].
6.	13 08 99*	Odpad powstawał będzie podczas chłodzenia odlewów/form. Jest to wodna emulsja o charakterze niejonowym, np. N-tlenki amin tłuszczowych, wyższe alkohole (np. cetylowy), lanolina, lecytyna, monostearynian glicerolu. Właściwości: odpad ciekły o gęstości zbliżonej do wody, ekotoksyczny [H14].
7.	15 02 02*	Odpad materiałów wykorzystywanych do utrzymania czystości na terenie zakładu. Skład chemiczny: polimery, plastyfikatory (zmiękczacze), wypełniacze oraz substancje

		barwiące, a także materiały pochodzenia naturalnego, np. włókna lniane. Właściwości: odpad ekotoksyczny [HP14].
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone to opakowania po przepracowanych olejach, smarach lub po farbach wykorzystywanych incydentalnie w przypadku konieczności pomalowania, np. elementów konstrukcyjnych budynków. Opakowania te zbudowane są zarówno z tworzyw sztucznych, metalu, szkła czy też papieru, które są zanieczyszczone różnego rodzaju substancjami. * jeśli opakowanie będzie wykonane z papieru – wytwarzany jest zazwyczaj poprzez sprasowanie włókien, zwykle naturalnych – głównie celulozowe, * jeśli opakowanie będzie wykonane z tworzywa sztucznego - jego skład to polimery, a także plastyfikatory (zmiękczacze), wypełniacze (zmieniające właściwości mechaniczne) oraz substancje barwiące, * jeśli opakowanie będzie metalowe – jego skład to głównie: żelazo, ołów, miedź, cynk, węgiel i inne pierwiastki w śladowych ilościach, * jeśli opakowanie będzie szklane – krzemionka SiO ₂ . Opakowania mogą być zanieczyszczone: - olejami/smarami technicznymi - najczęściej są pochodnymi ropy naftowej - mieszaninami wyższych węglowodorów, - pozostałościami środków czystości (chemia) – anionowymi i niejonowymi środkami powierzchniowo czynnymi, alkoholami, kwasami, związkami chloru. Właściwości: odpad ekotoksyczny [HP14].
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenie, np. świetlówki wykorzystywane do oświetlenia terenu zakładu. Świetlówka składa się z rury szklanej, w której występują wyładowania elektryczne pomiędzy dwiema elektrodami pokrytymi warstwą aktywną. Wnętrze rury wypełnia argon i pary rtęci pod niskim ciśnieniem. Powierzchnia wewnętrzna rury pokryta jest mieszaniną odpowiednio dobranych substancji chemicznych wykazujących właściwości fluoroscencyjne, tworzącą warstwę zwaną luminoforem. Właściwości: odpad ekotoksyczny [HP14].
Odpady inne niż niebezpieczne		
10.	10 10 03	Odpad powstaje przy topieniu sztab aluminium. Zwykle składa się z: Al _{met} , Al ₂ O ₃ , soli fluorkowych (AlF ₃ , Na ₃ AlF ₆ , MgF ₂ , CaF ₂ i in.) oraz soli chlorkowych (NaCl, KCl). Właściwości: odpad stały.
11.	12 01 02	Odpad stanowi stal wykorzystywana w produkcji. Składa się głównie z: żelaza, ołowiu, miedzi, cynku, węgla i innych pierwiastków w śladowych ilościach. Właściwości: odpad ulegający utlenianiu, niepalny.
12.	12 01 04	Odpady aluminium wykorzystywanego do produkcji. Powstają przez stopienie aluminium z jednym lub większą liczbą metali lub niemetalu. Właściwości: odpad odporny na działanie wody.
13.	15 01 01	Odpakowania po różnego rodzaju materiałach przywożonych na teren fermy. Używane są głównie włókna naturalne – głównie celulozowe. Właściwości: odpad palny.
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia, np. żarówki stanowiące źródło światła na terenie zakładu. Żarówka (lampa żarowa) składająca się z elementu szklanego, przewodu z wolframu, wypełnionego mieszaniną gazów obojętnych (np. azot, dwutlenek węgla, gazy szlachetne). Właściwości: odpad kruchy, łatwo ulegający destrukcji, nie wykazujący właściwości niebezpiecznych (toksyczność, łatwopalność, wybuchowość, promieniotwórczość itp.).

1) – właściwości odpadów niebezpiecznych, określone zostały zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy.

II.3.3. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami.

II. 4. Emisja ścieków

Instalacja wymagająca pozwolenia nie jest źródłem powstawania ścieków technologicznych.

III. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się wariantowości w funkcjonowaniu instalacji i urządzeń podstawowych, rozumianej jako wykorzystywania ich do celów innych niż zostały zaprojektowane

IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące prace instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

a) Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych mogą być związane z:

- wyłączeniem energii elektrycznej – sporadyczne i krótkotrwałe, awaria zasilania energetycznego spowoduje wyłączenie wentylatorów, oraz przerwę w produkcji. Oznacza to czasowe zmniejszenie emisji substancji do powietrza atmosferycznego. Krótki okres przerwy w dostawie energii elektrycznej nie spowoduje istotnych zmian w środowisku;
- awarią systemu ogrzewania - awaria systemu ogrzewania będzie powodowała zachwianie warunków bytowych wewnątrz pomieszczeń produkcyjnych, nie spowoduje istotnych zmian emisji substancji do powietrza atmosferycznego

b) Momentem zakończenia rozruchu instalacji (danego zespołu odlewniczego) można uznać osiągnięcie przez dany zespół odlewniczy parametrów umożliwiających prowadzenie produkcji, tj. osiągnięcie przez piec temperatury odpowiedniej do rozpoczęcia procesu stopienia aluminium, tzn. 700°C.

Ze względu na charakter instalacji i technologie produkcji nie jest możliwy do określenia moment rozpoczęcia jej wyłączenia.

V. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, metody minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

V.1. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego

- stosowanie szczelnych pieców topliwych oraz zastosowanie pochłaniaczy w formie okapów znajdujących się nad każdym piecem topliwym;
- zastosowanie suchej metody odpylania gazów za pomocą filtra koalescencyjnego na emitorze zbiorczym (E1) z maszyn odlewniczych o skuteczności zapewniającym stężenie na wyjściu nie przekraczającym 10 mg/m³;
- prowadzenie wszelkich procesów związanych z produkcją wewnątrz hali.

V.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, tj.:

- wykorzystywanie dobrej jakości aluminium,
- wykorzystywanie dobrej jakości materiałów eksploatacyjnych, np. oleje,
- zwracanie nadlewk aluminium do ponownego wytopu (recykling wewnętrzny),
- zakup substancji wykorzystywanych w zakładzie w pojemnikach zwrotnych (w miarę możliwości).

V.3. Rozwiązania zapewniające metody ochrony wód podziemnych i powierzchniowych:

- ścieki socjalno-bytowe są odprowadzane do istniejącej kanalizacji sanitarnej, funkcjonowanie instalacji jak i całego zakładu nie powoduje powstawania ścieków technologicznych,
- wody opadowe z terenu zakładu odprowadzane są do istniejącej, zakładowej kanalizacji deszczowej, a następnie do sieci zewnętrznej,
- hala produkcyjna jest wyposażona w szczelną, betonową posadzkę, uniemożliwiając bezpośrednie zanieczyszczenie wód podziemnych czy powierzchniowych substancjami wykorzystywanymi w produkcji (np. płynnym aluminium, emulsją chłodzącą, smarami, dodatkami do aluminium).

VI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Energia w prowadzonej produkcji zużywana jest przede wszystkim w celu topienia sztab aluminium (gaz) oraz obsługi urządzeń mechanicznych (energia elektryczna). Redukcja zużycia energii jest realizowana poprzez odpowiednie rozplanowanie prowadzonej produkcji oraz właściwą eksploatację i utrzymanie sprzętu w należytym stanie technicznym. Efektywna gospodarka energetyczna zakładu prowadzona jest poprzez:

- opomiarowanie wszystkich mediów,
- serwis i konserwację maszyn i urządzeń prowadzoną systematycznie, przez firmy zewnętrzne, lub przez pracowników zakładu.

VII. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

Sposoby zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- ścieki socjalno-bytowe są odprowadzane do istniejącej kanalizacji sanitarnej,
- wody opadowe z terenu zakładu odprowadzane są do istniejącej, zakładowej kanalizacji deszczowej, a następnie odprowadzane są do sieci zewnętrznej kanalizacji,
- hala produkcyjna jest wyposażona w szczelną, betonową posadzkę, uniemożliwiając bezpośrednie zanieczyszczenie gruntu substancjami wykorzystywanymi w produkcji (np. płynnym aluminium, emulsją chłodzącą, smarami, dodatkami do aluminium),
- substancje wykorzystywane na terenie zakładu są przechowywane wewnątrz budynku, w szczelnych pojemnikach, bez bezpośredniego kontaktu z powierzchnią ziemi, funkcjonowanie zakładu nie wymaga magazynowania większych ilości substancji, a w związku z tym nawet ryzyko ich uwolnienia w obrębie hali, nie stwarza zagrożenia polegającego na wydostaniu się zanieczyszczenia poza obręb hali,
- żadne substancje, produkty oraz surowce nie są magazynowane na zewnątrz budynku produkcyjnego, gdzie mogłoby dochodzić do zanieczyszczenia terenu,
- zarówno surowce (sztaby aluminium), gotowe produkty, jak i odpady produkcyjne (złom aluminiowy), są magazynowane wewnątrz hali,

- odpady powstające w związku z prowadzoną działalnością magazynowane są selektywnie w kontenerach/pojemnikach ustawionych na terenie zakładu, bez narażenia na czynniki klimatyczne i możliwości zanieczyszczenia terenu,
- w procesie produkcji nie stosuje się substancji toksycznych i łatwopalnych (z wyjątkiem gazu do zasilania pieców, przy czym gaz nie stanowi zagrożenia dla powierzchni ziemi i środowiska wodnego).

Określa się następujące sposoby nadzoru środków zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- systematyczna kontrola i nadzór stanu technicznego budynku oraz urządzeń znajdujących się w instalacji,
- kontrola szczelności zbiorników przeznaczonych do magazynowania substancji ciekłych.

VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe

VIII.1. Monitoring procesów technologicznych

Monitorowanie procesów technologicznych prowadzony będzie na bieżąco, poprzez system kontroli elektronicznej oraz przez pracowników zakładu.

Zakres monitoringu procesów technologicznych obejmuje:

- monitoring efektywności wykorzystywanych surowców - prowadzony w oparciu o ewidencje ilości zużywanych surowców, materiałów eksploatacyjnych, pomocniczych, oraz ilości powstających odpadów
- monitoring ilości zużywanej energii elektrycznej, efektywność wykorzystania energii kontrolowana jest poprzez obliczanie jednostkowych wskaźników jej zużycia odniesionych do jednostki produkcji.

VIII.2. Monitoring emisji do powietrza

- a) Zobowiązuje się do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza z emitora E-1 w zakresie :
 - emisji pyłu, zgodnie z metodą grawimetryczną,
 - dwutlenku siarki, zgodnie z metodą absorpcji promieniowania IR lub UV lub inną równoważną metodą,
 - dwutlenku azotu, zgodnie z metodą absorpcji promieniowania IR lub inną równoważną metodą,
 - tlenku węgla, zgodnie z metodą absorpcji promieniowania IR.

Pomiary emisji z emitora E-1 prowadzić należy z częstotliwością raz na dwa lata począwszy od roku 2018.

- b) Stanowisko pomiarowe usytuować na emitorze E1 (emitor zbiorczy linii odlewniczych nr 1, 2, 3, 4) na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń - zgodnie z normą PN-Z-04030-7 „*Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną*” (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym). Konieczne jest również, aby stanowiska pomiarowe usytuowane były w miejscach spełniających wymagania przepisów BHP.

VIII.3. Monitoring wytwarzanych odpadów

Na terenie eksploatowanych instalacji ilość wytwarzanych odpadów określana będzie wagowo (przez odbiorców odpadów lub przez prowadzącego instalację – Zakład wyposażony jest w wagę).

IX. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*

1. Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu:
 - sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
 - sprawozdania z ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.
2. Wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza o których mowa w punkcie VIII.2 pozwolenia, należy przekazywać w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.
3. Pozostałe wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

X. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Przedmiotowa instalacja do topienia i odlewania metali aluminium o zdolności produkcyjnej 20,88 ton na dobę, w rozumieniu art. 3 pkt 23 i pkt 24 ustawy *Prawo ochrony środowiska* nie jest instalacją kwalifikowaną do zakładów, o zwiększonym ryzyku oraz do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej o których mowa w obecnie obowiązującym rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w *sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz.U. 2016 r. poz. 138).

W procesie produkcji nie stosuje się substancji toksycznych i niebezpiecznych. Na terenie zakładu nie ma urządzeń, których awaria mogłaby powodować wystąpienie poważnych zagrożeń dla środowiska. Jednakże ich eksploatacja może przyczynić się do zaistnienia sytuacji awaryjnej polegającej na awarii urządzeń odpylających oraz sytuacji polegającej na braku zasilania w energię elektryczną. W przypadku awarii instalacji proces technologiczny zostaje wstrzymany do czasu usunięcia awarii i przywrócenia normalnych warunków pracy.

W celu zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej na terenie zakładu należy:

- przestrzegać wymogów bezpieczeństwa i higieny pracy, jak również założonych parametrów eksploatacji instalacji,
- dla zabezpieczenia przeciwpożarowego zapewniona zostanie odpowiednia ilość środków gaśniczych stosowanych w razie pożaru surowców i materiałów znajdujących się na terenie zakładu,
- wyposażyć stanowiska pracy w instrukcje postępowania w sytuacjach awaryjnych oraz przeprowadzić szkolenia dla pracowników.

XI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

Aktualnie nie planuje się likwidacji eksploatowanych instalacji.

W przypadku podjęcia decyzji o likwidacji przedmiotowej instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zostanie ona zlikwidowana zgodnie z wymogami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska po zatwierdzeniu projektu rozbiórki.

W sytuacji ostatecznego zatrzymania instalacji:

- odpady z demontażu instalacji zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawa obowiązującymi w dniu likwidacji,
- odpady przekazać odpowiednim, posiadającym stosowne zezwolenie odbiorcom odpadów w celu ich prawidłowego unieszkodliwienia, nie nadające się do dalszego wykorzystania maszyny i urządzenia przekazać do wyspecjalizowanych punktów,
- w razie zanieczyszczenia terenu przeprowadzić rekultywację terenu oraz określić sposób dalszego jego użytkowania.

O zamiarze likwidacji instalacji objętych niniejszą decyzją należy niezwłocznie poinformować organ ochrony środowiska

XII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Moretto Polska Sp. z o.o. wnioskiem z 30 marca 2016 r. (bez numeru) wystąpiła o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do topienia i odlewania metali nieżelaznych (aluminium) o zdolności produkcyjnej 20,88 ton na dobę zlokalizowanej w Prudniku przy ul. Przemysłowej 7.

Do ww. pisma dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetapiania metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej 20 ton/dobę”, opracowaną przez ECOPLAN, w marcu 2016 r. (2 egz.),
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,
- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym,
- potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskodawca dołączył do wniosku potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej wpłaconej na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w wysokości 1 200,00 zł (słownie złotych: jeden tysiąc dwieście złotych), przez co wypełnił formalny warunek konieczny do rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.). Do wniosku załączono także potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej od udzielenia pozwolenia.

Eksploatacja instalacji do topienia i odlewania metali nieżelaznych (aluminium) o zdolności produkcyjnej 20,88 tony wytopu na dobę, zlokalizowana w Moretto Polska Sp. z o.o. w Prudniku przy ul. Przemysłowej 7, zgodnie z przepisami art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 z późn. zm.), w związku z ust. 2 pkt. 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 2 września 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska

jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), jako instalacja do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z 18 stycznia 2016 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2016 r., poz. 71), organem ochrony środowiska właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji jest Marszałek Województwa Opolskiego, zgodnie z właściwością miejscową.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ pismem z 10 maja 2016 r. nr DOŚ-III.7222.23.2016.HM przesłał wniosek o wydanie pozwolenia oraz kopie dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej Ministrowi Środowiska.

Zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, obowiązkiem zapewnienia, przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie takiego pozwolenia, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji topienia i odlewania metali nieżelaznych (aluminium) o zdolności produkcyjnej 20,88 tony wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Moretto Polska Sp. z o.o. w Prudniku przy ul. Przemysłowej 7 i możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 21 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (25 maja 2016 r.) w Gazecie Wyborczej (1 czerwca 2016 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy w Prudniku (30 maja 2016 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (25 maja 2016 r.).

W ustawowym okresie 21 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Korzystając z możliwości, jakie wskazuje ustawa z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 z późn. zm.) przy udziale przedstawicieli organu w dniu 4 października 2016 r., dokonano oględzin instalacji objętej wnioskiem zlokalizowanej na terenie Moretto Polska Sp. z o.o.

Z uwagi na fakt, iż przedłożone przez Spółkę materiały nie zawierały wszystkich wymaganych przepisami art. 184, 208 i 221 ustawy *Prawo ochrony środowiska* danych, przez co nie spełniały wymogów formalnych do rozpatrzenia wniosku Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-III.7222.23.2016.HM z 28 kwietnia 2016 r., wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. Wniosek uzupełniony został przy piśmie z 9 maja 2016 r.

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku, organ pismami nr DOŚ-III.7222.23.2016.HM z: 11 sierpnia 2016 r., z 20 grudnia 2016 r., z 8 lutego 2017 r., z 4 kwietnia 2017 r., 27 kwietnia 2017 r. oraz z 14 czerwca 2017r. wezwał wnioskodawcę do przedłożenia dodatkowych wyjaśnień i informacji.

Wniosek uzupełniono przy pismach z 19 stycznia 2017 r. (data wpływu do UMWO – 20 stycznia 2017 r.), z 20 lutego 2017 r. (data wpływu do UMWO – 23 lutego 2017 r.), z 13 kwietnia 2017 r. (data wpływu do UMWO – 18 kwietnia 2017 r.), z 18 maja 2017 r. (data wpływu do UMWO – 22 maja 2017 r.), z 26 maja 2017 r. (data wpływu do UMWO – 29 maja 2017 r.), z 9 czerwca 2017 r. (data wpływu do UMWO – 12 czerwca 2017 r.) oraz z 27 czerwca 2017 r. (data wpływu do UMWO – 30 czerwca 2017).

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Po przeanalizowaniu wniosku wraz z załączonymi do niego dokumentami i uzupełnieniami organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do udzielenia, zgodnie z przepisami art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1 oraz art. 203 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do topienia i odlewania metali nieżelaznych (aluminium) o zdolności produkcyjnej 20,88 ton na dobę zlokalizowanej na terenie Moretto Polska Sp. z o.o. w Prudniku przy ul. Przemysłowej 7.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska* prowadzący instalację zawarł we wniosku analizę potwierdzającą brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko opracowany w oparciu o „Wskazówki Komisji Europejskiej dotyczące opracowania sprawozdań bazowych na podstawie art. 22 ust. 2 dyrektywy 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych”. W analizie tej uwzględniono właściwości fizykochemiczne substancji, ilości w jakich występują, przedstawiono sposoby i miejsca magazynowania oraz stosowane zabezpieczenia wykazując jednocześnie, że na terenie instalacji nie występuje istotne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, a stosowane środki zapobiegawcze zapewniają zabezpieczenie gleby, ziemi i wód gruntowych przed zanieczyszczeniem.

W dokumentacji stanowiącej podstawę do udzielenia pozwolenia zintegrowanego wykazano że:

- instalacja nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący tę instalację posiada tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacja nie stanowi źródeł emisji pól elektromagnetycznych i nie powoduje transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- instalacja nie powoduje przekroczenia standardów emisji hałasu na terenach normowanych w tym zakresie, istniejących w rejonie oddziaływania zakładu.

Ponadto instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie podlega standardom emisyjnym określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w *sprawie standardów emisyjnych dla niektórych instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546).

Analiza wniosku wykazała, że Spółka uzyskała wymaganą przepisami art. 71 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2017 r., poz. 353 z późn. zm.) decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia, nr GK.II.6220.4.2014 z 29 stycznia 2015 r. wydaną przez Burmistrza Prudnika, którą dołączyła do wniosku i której warunki uwzględniła we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

Jak wykazano w załączonych do wniosku dokumentach instalacja objęta niniejszym pozwoleniem, zgodnie z zapisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, będzie spełniać wymagania najlepszej dostępnej techniki.

Analizę dotrzymania najlepszych dostępnych technik dokonano w oparciu o Dokument Referencyjny Najlepsze Dostępne Techniki w kuźnictwie i przemyśle odlewniczym (Warszawa, grudzień 2007) oraz w oparciu o Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (Lipiec 2003).

We wniosku zidentyfikowano wymagania najlepszych dostępnych technik, które instalacja powinna spełniać i dokonano analizy zgodności z tymi wymaganiami. Poniżej przedstawiono zidentyfikowane przez wnioskodawców wymagania oraz sposób ich spełniania.

Najlepsze dostępne techniki w kuźnictwie i przemyśle odlewniczym	
Wymogi BAT	Sposób spełniania przez instalację
<p><u>Zarządzanie przepływem materiałów:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - stosować odpowiednie metody magazynowania i przeładunku ciecży, ciał stałych i gazów, - stosować oddzielne magazynowanie przychodzących materiałów i gatunków materiałów, - stosować taki sposób magazynowania, aby złom miał odpowiednią jakość przy załadunku do pieca topialnego i aby był zabezpieczony przed zanieczyszczeniami pochodzącymi z gleby. Miejsce magazynowania złomu powinno zostać wyposażone w nieprzepuszczalne podłoże z systemem odprowadzania i oczyszczania odcieków. - stosować wewnętrzny recykling złomu metalowego, - stosować oddzielne magazynowanie różnych rodzajów pozostałości i odpadów, aby było możliwe ich ponowne wykorzystanie, recykling lub składowanie, - używać opakowania zbiorcze lub wielokrotnego użycia, - stosować modele symulacyjne, procedury zarządzania i działania, aby poprawić uzysk metalu i optymalizować strumienie materiałowe, - wdrożyć w praktyce dobre metody transportu ciekłego metalu i przewozu kadzi. 	<p>Wszelkie materiały, wykorzystywane w produkcji magazynowane są w budynku w którym odbywa się produkcja, na szczelnej posadzce, bez możliwości dostępu osób trzecich.</p> <p>W zakładzie stosowany jest wewnętrzny recykling złomu – niezanieczyszczone skrawki lub wybrakowane wyroby aluminium poddawane są ponownemu przetopieniu.</p> <p>W miarę możliwości, substancje wykorzystywane w produkcji dostarczane są w opakowaniach zbiorczych, wielokrotnego użycia.</p> <p>W zakładzie nie prowadzi się transportu ciekłego materiału, ani też przewozu kadzi. Stopione aluminium kierowane jest bezpośrednio do form.</p>
<p><u>Wykańczanie odlewów</u></p> <p>Dla operacji cięcia ściernicą, śrutowania i oczyszczania odlewów najlepszą dostępną techniką jest wychwytywanie gazów odlotowych i ich oczyszczanie metodami mokrymi lub suchymi.</p> <p>Obróbka cieplna powinna spełniać wszystkie z następujących zagadnień:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie czystych paliw (tj. gaz ziemny lub paliwa o małej zawartości siarki) w piecach do obróbki cieplnej, - stosowanie zautomatyzowanych pieców z kontrolą spalania i rekuperacją, - wychwytywanie i usuwanie gazów odlotowych z pieców do obróbki cieplnej. 	<p>Elementy odlane na instalacji odlewniczej przed sprzedażą poddawane są procesowi piaskowania w celu uzyskania gotowego produktu. Proces piaskowania (czyszczenia elementów aluminiowych) wiąże się z emisją do środowiska pyłu. Zanieczyszczenia pyłowe z procesu piaskowania będą trafiały bezpośrednio do hali skąd za pośrednictwem 2 wentylatorów dachowych wyrzucane będą na zewnątrz.</p> <p>Przetop aluminium odbywa się z wykorzystaniem gazu ziemnego</p>
<p><u>Ścieki</u></p> <p>W celu spełnienia najlepszych dostępnych technik należy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nie łączyć różnych rodzajów ścieków, w zależności od ich składu i ładunku zawartych zanieczyszczeń, - zbierać wody ze spływów powierzchniowych i stosować odstożniki oleju w kolektorach przed przekazaniem do wód powierzchniowych, - maksymalizować recykling wewnętrzny wody przemysłowej i wielokrotnie wykorzystywać obrobione ścieki, - stosować obróbkę ścieków ze skrubarów i innych strumieni ścieków. 	<p>Funkcjonowanie zakładu nie powoduje powstawania ścieków przemysłowych.</p>
<p><u>Ograniczenie emisji niezorganizowanej</u></p> <p>Celem najlepszych dostępnych technik jest minimalizacja emisji niezorganizowanej, pochodzącej z różnych nie ujętych źródeł w procesie, przez stosowanie kombinacji wymienionych sposobów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przykrywać kubły i pojemniki, - unikać zewnętrznych i nie przykrytych stosów materiałów, a jeżeli magazynowanie materiałów na zewnątrz w stosach jest nie do uniknięcia, to stosować rozpylanie cieczy, osłony wiatrowe, itp., - odkurzać oddział formowania i zalewania w odlewniach piaskowych - czyścić koła i drogi, - sprzątać regularnie. <p>Dodatkowo, emisja niezorganizowana może powstawać z niecałkowitego usunięcia gazów odlotowych z ujętych źródeł np. emisja z pieców podczas otwierania lub spustu. Celem jest minimalizowanie tej emisji</p>	<p>Na terenie zakładu eksploatowane są 4 linie odlewania aluminium. Nad każdą linią odlewniczą zainstalowane zostały okapy odciągające opary, które wyrzucają zanieczyszczenia do atmosfery po przejściu przez system filtracji.</p> <p>Na terenie hali produkcyjnej do jej ogrzewania zainstalowanych zostało 5 nagrzewnic gazowych. Każda nagrzewnica wyposażona jest w wyciąg spalin wyprowadzony na zewnątrz budynku.</p> <p>Do ogrzewania pomieszczeń socjalnych oraz przygotowania ciepłej wody na terenie zakładu zainstalowana jest kotłownia gazowa (o mocy 24 kW), z której spaliny odprowadzane są bezpośrednio do atmosfery.</p>

<p>niezorganizowanej poprzez optymalizowanie wychwytywania i oczyszczania. Dla procesu optymalizacji stosuje się jeden lub kilka z następujących sposobów, zapewniających wychwytywanie dymów możliwie najbliżej źródła:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zaprojektować instalację odciągową i przesyłową dla wychwyconych dymów pochodzących z gorącego metalu, załadunku pieca, transportu żużla i spustu, - zastosować obudowy pieców, aby zabezpieczyć przed uwalnianiem się dymów do atmosfery, - stosowanie wychwytywania na poziomie dachu, chociaż jest to bardzo energochłonne i powinno być stosowane w ostateczności. 	<p>Elementy odlane na instalacji odlewniczej przed sprzedażą poddawane są procesowi piaskowania w celu uzyskania gotowego produktu. Proces piaskowania (czyszczenia elementów aluminiowych) wiąże się z emisją do środowiska pyłu. Zanieczyszczenia pyłowe z procesu piaskowania będą trafiły bezpośrednio do hali skąd za pośrednictwem 2 wentylatorów dachowych wyrzucane będą na zewnątrz.</p> <p>Do emisji niezorganizowanej z terenu zakładu zaliczyć można jedynie ruch samochodów przywożących formy i sztaby aluminium oraz odbierające gotowe odlewy.</p>
<p><u>Zarządzanie środowiskowe</u></p> <p>W ramach najlepszych dostępnych technik należy wdrożyć się i stosować się do Systemu Zarządzania Środowiskowego (EMS), który obejmuje, jako odpowiednie dla indywidualnych przypadków, następujące zagadnienia:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zdefiniowanie polityki środowiskowej dla instalacji przez najwyższe kierownictwo, - planowanie i ustalanie koniecznych procedur, - wdrożenie procedur, zwracając szczególną uwagę na: strukturę i odpowiedzialność, szkolenie, świadomość i kompetencje, komunikowanie się, zaangażowanie pracowników, dokumentowanie, skuteczną kontrolę procesu, realizowanie programu, gotowość i umiejętność działania w nagłych przypadkach, gwarancję dostosowania się do przepisów w zakresie ochrony środowiska, - kontrolowanie wykonania i podejmowanie działań korygujących, zwracając szczególną uwagę na: monitoring i pomiary (por. również Dokument Referencyjny Monitoring Emisji), działania korygujące i zapobiegawcze, przechowywanie zapisów, niezależny wewnętrzny audit, aby określić czy system zarządzania środowiskowego jest dostosowany do zaplanowanego zarządzania i czy został właściwie wdrożony i jest realizowany, przegląd przez najwyższe kierownictwo. <p>Dla przemysłu odlewniczego, szczególnie ważne jest rozważenie następujących potencjalnych elementów EMS:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wpływu na środowisko spowodowany ewentualnym wycofaniem instalacji z eksploatacji już na etapie projektowania nowej instalacji, - rozwijanie i wdrażanie czystszych technologii, - jeżeli to możliwe, zastosowanie benchmarkingu sektorowego dla ustalenia prawidłowych zasad, dotyczących sprawności energetycznej i działań w zakresie zachowania energii, doboru materiałów wchodzących, emisji do powietrza, wprowadzania zanieczyszczeń do wody, zużycia wody i generowania odpadów 	<p>Na terenie zakładu nie ma wdrożonego systemu Zarządzania Środowiskowego. Pracownicy zakładu, w miarę potrzeb, przechodzą odpowiednie szkolenia, mające na celu sprawną obsługę maszyn.</p>
<p><u>Wycofanie instalacji z eksploatacji</u></p> <p>Najlepsze dostępne techniki obejmują stosowanie wszystkich koniecznych działań mogących zapobiec zanieczyszczeniu przy wycofaniu instalacji z eksploatacji (likwidacji). Działania te obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> - minimalizowanie późniejszego zagrożenia kosztów poprzez właściwe planowanie już na etapie projektowania instalacji, - opracowanie i wdrażanie programu poprawy dla istniejących instalacji, - opracowanie i realizacja planu dla nowych i istniejących instalacji. <p>W tych działaniach należy co najmniej rozważyć następujące elementy procesu: zbiorniki, pojemniki, rurociągi, izolacje, stawy do przetrzymywania ścieków i składowiska odpadów.</p>	<p>Likwidacji przedmiotowej instalacji, zostanie przeprowadzona zgodnie z wymogami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska po zatwierdzeniu projektu rozbiórki. Wszelkie surowce zostaną usunięte z instalacji przed jej demontażem. Dotyczy to również zgromadzonych odpadów. Opracowanie projektu likwidacji zostanie poprzedzone oceną oddziaływania na środowisko, która określi zakres niezbędnych przedsięwzięć związanych z ewentualnymi potrzebami rekultywacji terenu oraz określi sposoby dalszego jego użytkowania.</p> <p>Można prognozować, że likwidacja przedmiotowej instalacji nie będzie związana ze znaczącymi emisjami do środowiska. Może być prowadzona na różne sposoby:</p> <ul style="list-style-type: none"> - likwidacja urządzeń produkcyjnych z zachowaniem obiektów kubaturowych,

	<ul style="list-style-type: none"> - likwidacja urządzeń i budynków z zachowaniem obecnego sposobu zagospodarowania terenu, - likwidacja zakończona rekultywacją terenu. <p>Powstałe odpady mogą być w dużej części wykorzystane, przekazane do odzysku lub utylizowane, albo składowane. Aktualnie nie planuje się likwidacji eksploatowanych instalacji.</p>
<p><u>Piece indukcyjne</u></p> <p>Przy stosowaniu pieców indukcyjnych najlepsze dostępne techniki obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie właściwej praktyki przy załadunku i pracy pieca, - stosowanie pieców średniej częstotliwości i wymianę istniejących pieców zwykłej częstotliwości na piece średniej częstotliwości, - ocenę możliwości odzysku ciepła odpadowego i wdrożenie systemu odzysku ciepła, jeżeli istnieje możliwość zainstalowania, - minimalizowanie emisji zgodnie z dopuszczalnymi poziomami emisji, a jeżeli konieczne jest wychwytywanie gazów odlotowych to maksymalizowanie stopnia ich wychwylenia podczas całego cyklu pracy i stosowanie suchych metod oczyszczania. 	W zakładzie nie są stosowane piece indukcyjne
<p><u>Piece obrotowe do topienia aluminium</u></p> <p>Przy stosowaniu pieców obrotowych najlepsze dostępne techniki obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wdrożenie sposobów optymalizacji wydajności pieca, - stosowanie palników tlenowych, - wychwytywanie gazów odlotowych blisko wylotu paleniska i usuwanie ich przez komin, biorąc pod uwagę poziomy emisji związane z najlepszymi dostępnymi technikami. 	W zakładzie nie są stosowane piece obrotowe.
<p><u>Piece trzonowe do topienia aluminium i miedzi</u></p> <p>Przy stosowaniu pieców trzonowych najlepsze dostępne techniki obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wychwytywanie gazów odlotowych blisko wylotu paleniska i usuwanie ich przez komin, biorąc pod uwagę poziomy emisji związane z najlepszymi dostępnymi technikami. - wychwytywanie emisji niezorganizowanej i emisji widzialnej zgodnie z zasadami BAT odnośnie emisji niezorganizowanej i stosowanie okapów 	Nad każdą linią odlewniczą zainstalowane będą okapy odciągające opary, które wyrzucane będą do atmosfery po przejściu przez system filtracji. Także gazy powstające w procesie spalania gazu ziemnego odprowadzane są w sposób zorganizowany na zewnątrz hali. Funkcjonowanie instalacji nie powoduje emisji niezorganizowanej.
<p><u>Piece szybowe do topienia aluminium</u></p> <p>Przy stosowaniu pieców szybowych najlepsze dostępne techniki obejmują skuteczne wychwytywanie gazów odlotowych pieca i usuwanie ich przez komin</p>	W zakładzie nie są stosowane piece szybowe.
<p><u>Piec z promieniującym sklepieniem do wytrzymywania aluminium</u></p> <p>Przy stosowaniu pieca z promieniującym sklepieniem najlepszą dostępną techniką jest uwzględnienie elementów dla emisji niezorganizowanej i stosowanie osłon</p>	W zakładzie nie są stosowane piece z promieniującym sklepieniem.
<p><u>Topienie i wytrzymywanie aluminium w tyglach</u></p> <p>Przy stosowaniu pieców tyglowych najlepszą dostępną techniką jest uwzględnienie elementów dla emisji niezorganizowanej i stosowanie osłon.</p>	W zakładzie nie jest prowadzone topienie i przetrzymywanie aluminium w tyglach
<p><u>Odgazowanie i rafinacja aluminium</u></p> <p>Przy odgazowaniu i rafinacji aluminium należy stosować instalacje do barbotażu z ruchomym lub stałym wirnikiem oraz stosować gaz Ar/Cl₂ lub N₂/Cl₂</p>	W zakładzie nie prowadzi się odgazowywania, ani też rafinacji aluminium.
<p>Najlepszymi dostępnymi technikami dla odlewania w formach trwałych są:</p> <ul style="list-style-type: none"> - minimalizowanie ilości zużywanego środka antyadhezyjnego i wody przy odlewaniu ciśnieniowym do kokil. Zapobiega to tworzeniu się mgły. Jeżeli powyższe metody zapobiegania nie pozwalają na osiągnięcie wymaganych poziomów emisji dla substancji organicznych, to należy użyć okapów i 	<p>Ilość wody i środka adhezyjnego wykorzystywanego przy odlewaniu do kokil jest minimalizowana i stosowana jedynie w ilości koniecznej do prawidłowego funkcjonowania instalacji.</p> <p>Funkcjonowanie instalacji nie powoduje powstawania</p>

<p>elektrofiltra</p> <ul style="list-style-type: none"> - zbieranie wody spływającej do obiegu ścieków, w celu dalszej obróbki, - zbieranie wycieków cieczy z układów hydraulicznych do obiegu ścieków w celu dalszej obróbki przy zastosowaniu odolejaczy i destylacji, odparowania w próżni lub degradacji biologicznej 	<p>ścieków, tym samym nie zachodzi możliwość zbierania wody spływającej do obiegu ścieków, czy też zbierania wycieków cieczy z układów hydraulicznych</p>
Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu	
Rozwiązania BAT	Sposób realizacji
<p>Cel monitorowania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzenie, czy emisje nie przekraczają granicznych wielkości emisyjnych, np. ocena zgodności; - określenie udziału poszczególnych instalacji w ogólnym zanieczyszczeniu środowiska, np. okresowe raporty z badań środowiska przeznaczone dla właściwych organów; - sporządzanie zestawień dotyczących emisji (np. na szczeblu lokalnym, krajowym i międzynarodowym); - ocena najlepszych dostępnych technik (np. na poziomie zakładu, sektora i UE); - ocena wpływu na środowisko (np. dla uzyskania danych wejściowych do opracowania modeli, map ładunków zanieczyszczeń); - podejmowanie negocjacji (np. dotyczących przydziałów emisji, programów naprawczych); - badanie możliwości zastosowania parametrów zastępczych, bardziej praktycznych i/lub opłacalnych; - podejmowanie decyzji odnośnie stosowanych materiałów wsadowych i paliwa, żywotności instalacji i strategii inwestycyjnych; - ustalanie lub nakładanie opłat środowiskowych i/lub podatków; - planowanie i zarządzanie wzrostem wydajności ; - ustalanie odpowiedniego zakresu i częstotliwości przeprowadzania kontroli oraz podejmowanie działań korygujących we współpracy z właściwymi organami; - optymalizacja procesu z uwzględnieniem emisji; - ustalenie opodatkowania z tytułu handlu emisjami. <p>Sposoby podejścia do monitoringu poszczególnych parametrów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pomiary bezpośrednie - parametry zastępcze - bilanse masowe - obliczenia - wskaźniki emisji. <p>Typy jednostek granicznych wielkości emisyjnych i wyników monitoringu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - jednostki stężenia, - jednostki ładunku w czasie, - jednostki specyficzne i wskaźniki emisji, - jednostki efektu cieplnego, - inne jednostki wielkości emisji, - jednostki znormalizowane. <p>Przy ustalaniu warunków monitoringu w pozwoleniach istotnych jest kilka czynników czasowych, z których najważniejsze to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - czas pobierania i/lub pomiarów próbek, - czas uśredniania, - częstotliwość. <p>Postępowanie z niepewnością pomiaru, sposoby przeciwdziałaniu niepewności pomiaru.</p>	<p>Monitoring wielkości emisji zarówno hałasu oraz odpadów prowadzony będzie zgodnie z wymogami obowiązującego prawa.</p> <p>Monitoring ilości powstających odpadów prowadzony będzie poprzez wykorzystanie kart ewidencji odpadów, oraz sporządzanie zbiorczych zestawień ilości wytworzonych odpadów.</p> <p>Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza określana będzie na podstawie okresowych pomiarów.</p>

Mając na uwadze stanowisko Ministerstwa Środowiska Departament Zarządzania Środowiskiem z 8 listopada 2016 r. (link: http://www.ekoportal.gov.pl/fileadmin/Ekoportal/Pozwolenia_zintegrowane/prawo/Wyjasnienia_dotyczace_obowiazku_uzyskania_pozwolenia_zintegrowanego_w_odniesieniu_do_instalacji_odlewania_aluminium_i_olowiu_po_opublikowaniu_Konkluzji_BAT_dlaN_FM.pdf) z którego wynika, iż odlewnie aluminium nie należą do instalacji, które powinny spełniać Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) w przemyśle metali nieżelaznych, powyższe tabele nie obejmują analizy spełniania konklizji BAT dla przemysłu metali nieżelaznych.

Stosowana technologia w ramach instalacji do topienia i odlewania metali nieżelaznych (aluminium) o zdolności produkcyjnej 20,88 ton na dobę zlokalizowanej w Prudniku przy ul. Przemysłowej 7, spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, które przedstawiono poniżej.

Wymagania	Sposób spełniania przez instalację
Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń	W zakładzie nie wykorzystuje się żadnych substancji które można by zakwalifikować jak niebezpieczne
Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii	Efektywna gospodarka energetyczna zakładu prowadzona jest poprzez opomiarowany pobór wszystkich mediów oraz systematyczny serwis i konserwacja, maszyn i urządzeń. Wskaźnik zużycia energii elektrycznej przypadający na tonę produktu nie przekracza zakresu określonego w dokumencie referencyjnym.
Zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw	Racjonalne zużycie wykorzystywanych w technologii wszelkiego rodzaju substancji gwarantuje prowadzenie w zakładzie systematycznych analiz, w ramach których porównuje się ilość wyprodukowanego produktu, w stosunku do wykorzystanych surowców i paliw. Takie postępowanie pozwala minimalizować także koszty prowadzonej produkcji.
Stosowanie technologii bezodpadowych i małodopadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów	W celu minimalizacji ilości powstających odpadów prowadzący instalację wykorzystuje materiały i substancje, których jakość umożliwia ich zminimalizowanie. Prowadzący stosuje wewnętrzny recykling złomu polegający na poddawaniu do ponownemu przetopieniu niezanieczyszczonych skrawków lub wybrakowanych wyrobów z aluminium.
Rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji	Eksplatacja instalacji nie spowoduje przekroczeń standardów w środowisku, sposób postępowania z odpadami oraz ilość pobieranej wody nie wpłynie negatywnie na środowisko naturalne.
Wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej oraz postęp naukowo-techniczny	Instalacja wykorzystuje technologie i rozwiązania aktualnie powszechnie wykorzystywane opisane w dokumencie referencyjnym, które uznaje się za nowoczesne

Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymogami art. 188 ust. 1, 2, 2a, 2b, 3, 5, art. 202 ust. 1, ust. 2 pkt 1, ust. 2a pkt 1, ust. 4, art. 203 ust. 3, art. 211 ust. 1, 6 oraz art. 224 ust. 1, 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Mając na względzie wymóg w art. 188 ust. 2 pkt 1 oraz art. 211 ust. 6 pkt 1 w niniejszym pozwoleniu określono rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Ponadto mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska i poprawność prowadzenia procesu technologicznego zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 3 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określono rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Dla potrzeb wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu oraz obliczenia opadu pyłu ogółem. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczeń powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji, tj. źródła emisji związane z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego (linie odlewnicze) oraz źródła emisji związane z eksploatacją pozostałych instalacji (tj. kotłownia, nagrzewnice, kabiny piaskowania). W obliczeniach nie wzięto pod uwagę urządzeń służących do obróbki aluminium i stali (tokarka, gwinciarka, frezarka, szlifierka) z uwagi pomijalną emisję. Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będącej przedmiotem wniosku i instalacji pozostałych nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. nr 16, poz. 87). Analizą objęto substancje takie jak pył ogółem, PM10 i PM2,5, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu oraz tlenek węgla.

W niniejszej decyzji scharakteryzowano źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz ustalono wielkość emisji dopuszczalnej zgodnie z przepisem art. 224 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* z instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałej powiązanej technologicznie (kabiny piaskowania oraz urządzenia do obróbki produktów aluminiowych i stalowych). Dla instalacji objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałej, ustalono emisję dopuszczalną dla wszystkich substancji odprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany, na poziomie emisji nie powodującej, poza granicami terenu, do którego prowadzący posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych w powietrzu ani przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu*. W pozwoleniu nie ustalono warunków wprowadzania gazów i pyłów z instalacji pozostałych, takich jak instalacja energetycznego spalania paliw (4 nagrzewnice o mocy 54 kW, kotłownia o mocy 24 kW) z których eksploatacja nie wymaga uzyskania pozwolenia ani zgłoszenia zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. *w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia* (Dz. U. nr 130 poz. 881) w związku z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. *w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia* (Dz. U. nr 130 poz. 880).

Wielkość emisji dopuszczalnej dla pojedynczego emitora w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji została ustalona zgodnie z wnioskiem strony. Dopuszczalna emisja roczna została ustalona na podstawie danych określonych przez wnioskodawcę.

W dokumentacji stanowiącej podstawę do udzielenia przedmiotowego pozwolenia wnioskodawca dokonał inwentaryzacji źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy i na podstawie przedstawionych danych wykonał obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu. Z przedłożonych obliczeń wynika, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach normowanych w tym zakresie.

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz zgodnie z przepisem art. 211 ust. 6 punkt 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska*

ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} , w odniesieniu do terenów o zabudowie mieszkaniowej jednorodzinnej, położonych najbliżej zakładu. Tereny chronione akustycznie, ustalono na podstawie uchwały nr VIII/109/2015 Rady Miejskiej w Prudniku z dnia 30 kwietnia 2015 r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Prudnika (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 22 maja 2015 r. poz. 1262).

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. W pozwoleniu wyznaczone zostały tereny podlegające ochronie akustycznej, w obrębie których pomiary te należy prowadzić.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami powstającymi w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*.

Przedstawione w przedłożonej dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania. Określono również numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer regon posiadacza odpadów.

Wydając przedmiotową decyzję organ określił właściwości odpadów niebezpiecznych, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89).

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska.

Ilość wytwarzanych odpadów określana będzie wagowo.

W niniejszej decyzji w punkcie I.1.4 określono ilość wody wykorzystywanej wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj. do uzupełniania ubytków wody w instalacji chłodzenia wtryskarek aluminium. Do tego celu Zakład wykorzystuje wodę z wodociągu miejskiego w ilości 1,2 m³/rok. W związku z niewielką ilością wody wykorzystywanej przez instalację, jak również biorąc pod uwagę, że woda pobierana jest z wodociągu miejskiego, organ odstąpił od nakładania na Zakład obowiązku monitorowania ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji objętej niniejszą decyzją.

Z informacji zawartych w dokumentacji wynika, że eksploatacja instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

W pozwoleniu określono zgodnie z wnioskiem strony warunki odbiegające od normalnych jednak na terenie Zakładu nie przewiduje się pracy instalacji w takich warunkach. Decyzja zgodnie z przepisami prawa określa moment zakończenia rozruchu instalacji, zaś ze względu na charakter instalacji i technologie produkcji nie jest możliwy do określenia moment rozpoczęcia jej wyłączenia.

Zgodnie z przepisami ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym określono stosowane w trakcie eksploatacji instalacji działania i środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczanie oddziaływań transgranicznych oraz ustalono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej.

Decyzja określa także wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Mając na względzie brzmienie art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszym pozwoleniu nie określono sposobu systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko oraz sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek bowiem w analizie wniosku wykazano, brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

Mając na względzie obowiązujące przepisy prawa w pozwoleniu określono także zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe w celu sprawdzenia zgodności rzeczywistych warunków z warunkami określonymi w pozwoleniu. Mając powyższe na uwadze w pozwoleniu wskazano termin przekazywania tych danych Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu.

Organ w pozwoleniu określił ogólne sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku.

Zgodnie z obecnie obowiązującym stanem prawnym, tj. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291), instalacja objęta niniejszą decyzją nie wymaga prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza. Jednak celem kontroli czy ustalone w pozwoleniu zintegrowanym wielkości dopuszczalne będą dotrzymywane na poziomie zgodnym z wnioskiem strony, organ zobowiązał do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji z emitora E-1, ustalając jednocześnie ich częstotliwość. W myśl art. 211 ust. 1 i art. 224 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, określono w pozwoleniu usytuowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza na emitorze E1, a także termin przeprowadzenia pomiarów emisji z eksploatowanej instalacji – raz na dwa lata począwszy od 2018 r.

Zgodnie z przepisami art. 147 ust. 4 i 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* prowadzący instalację nowo zbudowaną, z której emisja wymaga pozwolenia, jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji najpóźniej w terminie 14 dni od dnia zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia i przekazania ich organowi.

Na podstawie informacji zawartych w dokumentacji dołączonej do wniosku Zakład na terenie którego zlokalizowana jest instalacja, będąca przedmiotem niniejszego pozwolenia, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym (ZZR) ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR) w świetle obecnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których występowanie w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58, poz. 535 z późn. zm.), stąd zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono w niniejszej decyzji sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Termin obowiązywania pozwolenia ustalono, zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* na czas nieoznaczony.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, przed dokonaniem zmian w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie funkcjonowania instalacji, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego.

Zgodnie z brzmieniem art. 215 ust. 1 oraz art. 216 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonywana: po publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, z częstotliwością raz na 5 lat, lub jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniłoby się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz jeśli nastąpi zmiana w najlepszych dostępnych technikach bądź przepisach o ochronie środowiska.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją III punkt 40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o *opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2016 r. poz. 1827) w wysokości określonej od zezwolenia (pozwolenia, koncesji), tj. 2011,00 zł (słownie: dwa tysiące jedenaście złotych). Wpłaty dokonano w dniu 31 marca 2016 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium S.A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Z up. Marszałka Województwa
Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka
Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Moretto Polska Sp. z o.o.
ul. Przemysłowa 7
48 – 200 Prudnik
aa.

Starszy Specjalista

Halina Mańczyk
Halina Mańczyk

