



WOJEWODA PODKARPACKI

ul. Grunwaldzka 15
35-959 Rzeszów,
skr. poczt. 297

Rzeszów, 2007-10-23

ŚR.IV-6618-23/1/07

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 129 z 2006 r. poz. 902 ze zm.),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007r. Nr 39 poz. 251 ze zm.),
- § 4 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.),
- ust. 2 pkt 3b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- §2 ust. 1 pkt 13a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.),
- § 2 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1 poz. 12),
- § 2 ust. 1, §4 ust. 2, § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59 poz. 529),
- art. 31 ust. 4, pkt. 5, art. 122 ust. 1 pkt 10 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2005 r. Nr 239, poz. 2019 z późn. zm.),
- § 1 i 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie

- w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233 poz. 1988),
- § 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826),
 - § 4 ust.1 rozporządzenia Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 21 grudnia 2005 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska (Dz. U. Nr 263, poz. 2202),
 - § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842);

po rozpatrzeniu wniosku **Zakład Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o.** z siedzibą w **Stalowej Woli** ul. Kwiatkowskiego 1 przesłanego wraz z pismem z dnia 12 marca 2007 r. (data wpływu 13.03.2007r.) w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kucia odkuwek matrycowych z uzupełnieniem z dnia 17 lipca 2007r.

o r z e k a m :

u d z i e l a m **Zakładowi Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o.** z siedzibą w **Stalowej Woli** ul. Kwiatkowskiego 1, **REGON 830209855** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kucia odkuwek matrycowych, przy wykorzystaniu młotów o łącznej energii 1 765,4 kJ i łącznej mocy cieplnej do 59,13 MW, o maksymalnej zdolności produkcyjnej 32 000 Mg/rok i **ustalam:**

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj prowadzonej instalacji i działalności

Zakład Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o. będzie eksploatować kuźnię z młotami o energii przekraczającej 50 kJ na młot, gdzie stosowana łączna moc cieplna przekracza 20 MW. Spółka zajmować się będzie produkcją odkuwek wysokostopowych i części dla przemysłu lotniczego, kosmicznego i ogólnego

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

- Piec elektryczny do podgrzewania wsadu o mocy cieplnej 480 kW.
- Piec elektryczny do podgrzewania wsadu o mocy cieplnej 960 kW.
- Piec grzewczy linii L23 o mocy cieplnej 1,29 MWt z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator i system chłodzenia wodą w obiegu zamkniętym. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali młotem o energii uderzenia 70 kJ. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.
- Piec grzewczy linii L24 o mocy cieplnej 1,29 MWt z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator i system chłodzenia wodą w obiegu zamkniętym. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali młotem o energii uderzenia 70 kJ. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.

-Piec grzewczy linii L25 o mocy cieplnej 2,62 MWt, z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym wyposażony w rekuperator i system chłodzenia wodą w obiegu zamkniętym. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali młotem o energii uderzenia 175 kJ. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.

-Piec grzewczy linii L26 o mocy cieplnej 2,22 MWt, z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator i system chłodzenia wodą w obiegu zamkniętym. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali młotem o energii uderzenia 110 kJ. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.

-Piec grzewczy linii L27 o mocy cieplnej 2,22 MWt, z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym wyposażony w rekuperator i system chłodzenia wodą w obiegu zamkniętym. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali młotem o energii uderzenia 110 kJ. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.

-Piec grzewczy linii L28 o mocy cieplnej 2,62 MWt, z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator i system chłodzenia wodą w obiegu zamkniętym. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali młotem o energii uderzenia 175 kJ. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.

-Piec grzewczy linii L29 o mocy cieplnej 2,22 MWt, z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony rekuperator i system chłodzenia wodą w obiegu zamkniętym. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o energii uderzenia 110 kJ. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.

-piec grzewczy linii L30 o mocy cieplnej 4,75 MWt, z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator i system chłodzenia wodą w obiegu zamkniętym. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali młotem o energii uderzenia 250 kJ. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.

-Piec grzewczy linii L31 o mocy cieplnej 4,75 MWt, z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym wyposażony w rekuperator i system chłodzenia wodą w obiegu zamkniętym. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali młotem o energii uderzenia 315 kJ. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.

-Piec grzewczy linii L32A o mocy cieplnej 3,32 MWt, dwukomorowy, opalany gazem ziemnym wyposażony w rekuperator. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali młotem o energii uderzenia 500 kJ. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.

-Piec grzewczy linii L32B o mocy cieplnej 3,32 MWt, dwukomorowy, opalany gazem ziemnym wyposażony w rekuperator. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali młotem o energii uderzenia 500 kJ. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.

-Piec grzewczy linii L21 o mocy cieplnej 0,29 MWt, komorowy, opalany gazem ziemnym wyposażony rekuperator. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu (ucinki stalowe) do temperatury przeróbki plastycznej stali. Po nagraniu są one kute w matrycach młotem o energii uderzenia 36 kJ. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.

- Piec grzewczy linii L34ś o mocy cieplnej 0,29 MWt, komorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali młotem o energii uderzenia 18,4 kJ. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.
- Piec grzewczy linii L35t o mocy cieplnej 0,29 MWt, komorowy, opalany gazem ziemnym wyposażony rekuperator. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali młotem o energii uderzenia 18,4 kJ. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.
- Piec grzewczy linii L1Tz (L36z) o mocy cieplnej 1,67 MWt, komorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali młotem o energii uderzenia 36 kJ. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.
- Piec grzewczy linii L3Tz (L38zz) o mocy cieplnej 3,32 MWt z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym wyposażony w rekuperator. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali młotem o energii uderzenia 110 kJ. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.
- Wanna hartownicza olejowa linii obróbki cieplnej 9-2 o pojemności 8 m³ wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator i emitor.
- 2 wanny hartownicze wodne linii obróbki cieplnej 9-2 o łącznej pojemności 16 m³.
- Piec elektryczny linii obróbki cieplnej 9-2 o mocy 810 kW do normalizowania.
- Piec elektryczny linii obróbki cieplnej 9-2 o mocy 810 kW do hartowania.
- Piec elektryczny linii obróbki cieplnej 9-2 o mocy 270 kW do odpuszczania.
- Piec elektryczny linii obróbki cieplnej 9-3 A o mocy 900 kW do hartowania.
- Piec elektryczny linii obróbki cieplnej 9-3 A o mocy 780 kW do odpuszczania.
- Wanna hartownicza wodna linii obróbki cieplnej 9-3 B o pojemności 30 m³.
- Wanna hartownicza z polihartenolem linii obróbki cieplnej 9-3 B o pojemności 30m³.
- Piec elektryczny linii obróbki cieplnej 9-3 B o mocy 900 kW do hartowania.
- Piec elektryczny linii obróbki cieplnej 9-3 B o mocy 780 kW do odpuszczania
- Wanna hartownicza olejowa linii obróbki cieplnej 9-4 o pojemności 9,7 m³, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator i emitor.
- 2 wanny hartownicze wodne linii obróbki cieplnej 9-4 o łącznej pojemności 23 m³.
- Piec elektryczny linii obróbki cieplnej 9-4 o mocy 840 kW do hartowania.
- Piec elektryczny linii obróbki cieplnej 9-4 o mocy 840 kW do normalizowania.
- Piec elektryczny linii obróbki cieplnej 9-4 o mocy 600 kW do odpuszczania.
- Piec elektryczny linii obróbki cieplnej 9-5A o mocy 810 kW do wyżarzania.
- Piec elektryczny linii obróbki cieplnej 9-5 A o mocy 540 kW do wyżarzania.
- Piec elektryczny linii obróbki cieplnej 9-5 B o mocy 810 kW do wyżarzania.
- Piec elektryczny linii obróbki cieplnej 9-5 B o mocy 540 kW do wyżarzania
- Wanna hartownicza wodna linii obróbki cieplnej 9-6 o pojemności 40m³.
- Piec elektryczny linii obróbki cieplnej 9-6 o mocy 420 kW do hartowania.
- Piec elektryczny linii obróbki cieplnej 9-6 o mocy 420 kW do odpuszczania.
- Wanna hartownicza olejowa linii obróbki cieplnej 9-6 o pojemności 46 m³, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator i emitor.

- Wanna hartownicza olejowa linii obróbki cieplnej 16-1 o pojemności 68 m³, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator i emitor.
- Piec elektryczny o mocy 800 kW.
- Nagrzewnica indukcyjna o mocy 1300 kW.
- Prasa o nacisku 4000 Mg.
- Nagrzewnica indukcyjna o mocy 1550 kW.
- Prasa o nacisku 4000 Mg.
- 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 300 kW każda.
- 2 prasy o nacisku 1000 Mg.
- 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 400 kW każda.
- 2 prasy o nacisku 1600 Mg.
- 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 650 kW każda.
- 2 prasy o nacisku 2500 Mg.
- 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 1000 kW każda.
- Prasa o nacisku 3000 Mg.
- Praso młot o nacisku 1000 Mg.
- Nagrzewnica indukcyjna o mocy 200 kW.
- Prasa o nacisku 4000 Mg.
- Kuźniarka 450/600 o wydajności 0,5 Mg/h.
- Nożyca o nacisku 1000 Mg
- Nożyca o nacisku 1600 Mg.
- 3 nożyce o nacisku 500 Mg.
- 2 nożyce o nacisku 315 Mg.
- 2 oczyszczarki komorowe do ciągłego oczyszczania odkuwek cyrkulującym strumieniem śrutu typu CSB - OC i typu SB – 60 - 10 o pojemność komory – 0,6 m³, oczyszczarka typu M475GWM/S o pojemność komory - 0,35 m³. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez wentylator odciągowy w sposób szczelny podłączony do odpylni mokrej komorowej z ekranem wodnym zakończonej emitorem
- 2 oczyszczarki komorowe do ciągłego oczyszczania odkuwek cyrkulującym strumieniem śrutu typu OWT – 400A o pojemność komory - 0,35 m³, oczyszczarka typu – OWD - 1000A o pojemność komory- 3 m³, 2 oczyszczarki wieszakowe typu SHB-11L. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wyposażony w wentylator odciągowy w sposób szczelny podłączony do odpylni mokrej komorowej z ekranem wodnym.
- Oczyszczarka komorowa do ciągłego oczyszczania odkuwek cyrkulującym strumieniem śrutu typu OWTP 300 o pojemności komory 10 m³, wytworzony pył zasysany jest przez wentylator odciągowy w sposób szczelny połączony z odpylnią mokrą komorową z ekranem wodnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- 2 oczyszczarki komorowe do ciągłego oczyszczania odkuwek cyrkulującym strumieniem śrutu typu OB-1000. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wyposażony w wentylator odciągowy szczelnie połączony z odpylnią mokrą komorową z ekranem wodnym.
- Szlifierki dwutarczowe typu SZD-400A - 4 szt. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wyposażony w okap, dwa odciagi i dwie odpylnie mokre komorowe z ekranem wodnym.
- Szlifierki dwutarczowe typu SZD-400A - 2 szt. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wyposażony w okap z odciągami i odpylnie mokrą komorową z ekranem wodnym.
- Szlifierki wahadłowe dwutarczowe typu SZW-400B - 2 szt.: Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wyposażony w okap z odciągami i odpylnie

mokrą komorową z ekranem wodnym.

-Szlifierki wahadłowe dwutarczowe typu SZW-400B - 2 szt.: Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wyposażony w okap z odciągami i odpylnię mokrą komorową z ekranem wodnym.

-Stanowisko spawalnicze w placówce matrycowni KP 4 nr 1 wyposażone w spawarkę transformatorową i półautomat spawalniczy Migomag. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w 3 wentylatory odciągowe i emitor.

-Stanowisko spawalnicze w placówce matrycowni KP 4 nr 2 wyposażone w spawarkę transformatorową i półautomat spawalniczy Migomag. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor.

-6 stanowisk do szlifowania matryc kuźniczych szlifierkami ręcznymi pneumatycznymi. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez 6 okapów wyposażone w wentylatory odciągowe i emitor.

-4 elektrodrażarki do drażenia żelaza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez 4 okapy wyposażone w wentylatory odciągowe i emitor.

-Wanna hartownicza olejowa o pojemności 1 m³, wyposażona w chłodnicę. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.

-Piec solny o mocy 20 kW. Opary z roztopionej soli odsysane są przez wentylator odciągowy. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

-Stanowisko spawalnicze bazy matryc KP-02, wyposażone jest w spawarkę transformatorową. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor.

-Stanowisko spawalnicze obróbki cieplnej KP-5, wyposażone w spawarkę wirującą. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wyposażony w okap, wentylator odciągowy.

-Stanowisko spawalnicze bazy remontowej - KRR-4 nr 1, wyposażone w dwie spawarki transformatorowe oraz w półautomat spawalniczy. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor.

-Stanowisko spawalnicze remontów cewek - KRR-4 nr 2, wyposażone w spawarkę transformatorową i półautomat spawalniczy. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor.

-Stanowisko spawalnicze utrzymania ruchu - KRR-4 nr 3 wyposażone w spawarkę transformatorową. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor.

-5 pieców elektrycznych do wyżarzania odlewów i konstrukcji o mocy cieplnej 240 kW każdy,

-Kocioł gazowy Vitoplex 100 o mocy 0,19 MW do podgrzewania wody użytkowej. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

Obieg zamknięty wody wyposażony w 4 chłodnie wentylatorowe oraz zbiornik wody zimnej o pojemności 224,1m³ i ciepłej pojemności 237,6m³. Woda ciepła spływać będzie grawitacyjnie z urządzeń chłodzonych o max wydajności 1600 m³ do zbiornika, stąd na chłodnie. Po schłodzeniu spływać będzie do zbiornika wody zimnej skąd pompami diagonalnymi przekazywana będzie na poszczególne urządzenia. Woda obiegowa służyć będzie do chłodzenia frontonów, kleszczy oraz do uszczelnienia trzonu pieców gazowych

obrotowych. Woda obiegowa w pierwszej kolejności chłodzić będzie fronton pieca następnie przechodzić będzie do wanny chłodzącej kleszcze skąd przedostawać się będzie do uszczelnienia trzonu pieca gdzie nadmiar wody spływać będzie otworem przelewowym do obiegu zamkniętego. Woda obiegowa służyć będzie również do chłodzenia łożysk wentylatorów pieców elektrycznych, która z zasilania przepływać będzie przez chłodnicę łożysk i grawitacyjnie spływać będzie do powrotu obiegu zamkniętego. Chłodzone będą również hamulce i sprzęgła pras, woda w wannach hartowniczych oraz indywidualne obiegi zamknięte wody nagrzewnic indukcyjnych.

Obieg zamknięty będzie uzupełniany i odświeżany celem utrzymania stałej twardości ($5^{\circ}n$) w zależności od warunków w ilości 16-42 m³/dobę

I.3. Charakterystyka procesów technologicznych

W instalacji o maksymalnej wydajności 32 000 Mg/rok odkuwek realizowane będą procesy:

Materiał wsadowy – surowiec- dostarczany będzie w postaci odlewu, kęsa, kęsiska lub wyrobów walcowanych. Przed przystąpieniem do operacji obróbki plastycznej surowiec będzie poddany operacji cięcia. Przy cięciu na gorąco materiał podgrzewany będzie do temperatury 300-600°C w zależności od gatunku i przekroju wsadu. Po operacji cięcia materiał przekazywany jest do kucia w zależności od zamówienia. Wsad w piecu grzewczym-gazowym umieszczany będzie przy pomocy kleszczy mechanicznych sterowanych przez operatora, gdzie w szczelnie zamkniętej komorze pieca będzie podgrzewany do określonej w karcie technologicznej temperatury (max.1280°C). Po osiągnięciu zamierzonej temperatury wsad poddawany będzie procesowi kucia odkuwek na młotach matrycowych w temperaturze od 800-1200°C (w zależności od rodzaju materiału), na którym mogą być wykonywane dodatkowe zabiegi: spęczanie, spłaszczanie, odciąganie, rolowanie, kucie wstępne i na gontowo, przewężanie gięcie. Końcową fazą kucia będzie okrawanie wypływką, wycinanie denka, dziurowanie otworów, prostowanie lub kalibrowanie na prasie okrojcej.

Kolejnym etapem obróbki plastycznej może być proces prasowania odkuwek matrycowych na prasach polegający na podgrzewaniu materiału wsadowego (ucinków) w nagrzewnicach indukcyjnych do temperatury max 1280°C, prasowaniu na prasie kuźniczej (temp. 800 - 1250°). W końcowej fazie następować będzie okrawanie wypływką, wycinanie denka, dziurowanie otworów, prostowanie, kalibrowanie na prasie okrojcej.

Wyroby po procesie kucia i/lub prasowania przekazywane będą do dalszej obróbki cieplnej polegającej na nagrzeniu odkuwki matrycowanej do określonej temperatury, wygrzaniu w tej temperaturze i ochłodzeniu (wyżarzanie normalizujące, zmiękczone, izotermiczne oraz ulepszenie cieplne).

Ostatnim etapem procesu będą prace wykończeniowe, podczas których odkuwki poddawane będą operacjom takim jak śrutowanie mające na celu usunięcie zgorzeli (zendry) za pomocą śrutu stalowego, szlifowanie wad powierzchniowych takich jak: zadziór, zakucie, poderwanie. Kontrola mikropełnięć będzie wykonywana za pomocą defektoskopów magnetycznych. Następnie następuje pakowanie odkuwek i wysyłka do klientów.

I.4. Parametry produkcyjne instalacji

Wskaźnik zużycia energii elektrycznej – max 3 100 kWh/ Mg produktu,

Wskaźnik zużycia gazu ziemnego – max 440 Nm³/Mg produktu,

Wskaźnik zużycia sprężonego powietrza - max 10 300 Nm³/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia wody dla potrzeb instalacji:- max 1,50 m³/Mg odkuwek

II. Maksymalna dopuszczalna emisje w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza

TABELA 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Piec grzewczy linii L21	E-1	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0005 0,0005 0,0012 0,0396 0,0108
Piec grzewczy linii L23	E-2	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0021 0,0021 0,0055 0,1728 0,0504
Piec grzewczy linii L24	E-3	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0021 0,0021 0,0055 0,1728 0,0490
Piec grzewczy linii L25	E-4	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0800 0,0800 0,0111 0,4160 0,0570
Piec grzewczy linii L26	E-5	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0140 0,0140 0,0094 0,2740 0,0396

Piec grzewczy linii L27	E-6	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0140 0,0140 0,0094 0,2740 0,0396
Piec grzewczy linii L28	E-7	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0230 0,0230 0,0230 0,4000 0,0270
Piec grzewczy linii L29	E-8	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0035 0,0035 0,0094 0,3010 0,0846
Piec grzewczy linii L30	E-9	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0864 0,0864 0,0202 0,4428 0,0792
Piec grzewczy linii L31	E-10	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0439 0,0439 0,0302 0,4716 0,0612
Piec grzewczy linii L32A	E-11	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0158 0,0158 0,0612 0,2376 0,0684
Piec grzewczy linii L32B	E-12	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0054 0,0054 0,0141 0,4507 0,1267

Piec grzewczy linii L34ś	E-13	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0005 0,0005 0,0012 0,0384 0,0108
Piec grzewczy linii L35t	E-14	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0005 0,0005 0,0012 0,0382 0,0108
Piec grzewczy linii L1Tz	E-15	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0026 0,0026 0,0071 0,2254 0,0634
Linia obróbki cieplnej 9-4	E-30	Akroleina Węglowodory alifatyczne	0,0120 0,0013
Piec grzewczy linii L3Tz	E-16	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0026 0,0026 0,5000 0,4248 0,1404
Zespół oczyszczarek: CSB-OC, SB60, M475GWM/S	E-17	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10	0,0925 0,0028
Zespół oczyszczarek 5 szt.	E-18	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10	0,4165 0,1250
Oczyszczarka OWTP 300	E-19	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10	0,0335 0,0100
Zespół oczyszczarek OB-1000-1, OB-1000-2	E-20	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10	0,0149 0,0040
Zespół szlifierek SZD-400A, 4 szt.	E-21	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10	0,0136 0,0040

Zespół szlifierek SZD-400A, 2 szt.	E-21A	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10	0,0068 0,0020
Zespół szlifierek SZW-400B 2 szt.	E-21B	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10	0,0034 0,0010
Zespół szlifierek SZW-400B 2 szt.	E-21C	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10	0,0144 0,0040
Linia obróbki cieplnej 9-2	E-22	Akroleina Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,0032
Linia obróbki cieplnej 9-6	E-23	Akroleina Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,0022
Linia obróbki cieplnej 16-1	E-24	Akroleina Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,0008
Stanowisko spawalnicze nr 1 w placówce matrycowni KP4	E-25	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Mangan w pyłe Fluor Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0129 0,0040 0,0017 0,0007 0,0079 0,0006
Stanowisko spawalnicze nr 2 w placówce matrycowni KP4	E-25A	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Mangan w pyłe Fluor Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0128 0,0040 0,0017 0,0007 0,0078 0,0007
Zespół szlifierek ręczne, 6 szt.	E-25B	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10	0,2222 0,0670
Zespół elektrodrażarek	E-25C	Akroleina Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,0003
Linia obróbki cieplnej pieca solnego.	E-25D	Akroleina Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,00008

Spawalnia bazy matryc KP – 02	E-26	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Mangan w pyle Fluor Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0059 0,0020 0,0006 0,0007 0,0002 0,0003
Spawalnia obróbki cieplnej KP-5	E-27	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Mangan w pyle Fluor Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0059 0,0020 0,0006 0,0007 0,0002 0,0003
Spawalnia bazy remontowej KRR-4 nr 1	E-28	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Mangan w pyle Fluor Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0094 0,0094 0,0011 0,0007 0,0040 0,0005
Spawalnia remontów cewek KRR-4 nr 2	E-28A	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Mangan w pyle Fluor Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0094 0,0030 0,0011 0,0007 0,0040 0,0005
Spawalnia utrzymania ruchu KRR-4 nr 3.	E-28B	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Mangan w pyle Fluor Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0059 0,0020 0,0006 0,0007 0,0002 0,0003
Kocioł Vitoplex 100.	E-29	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0003 0,0003 0,0008 0,0243 0,0068

II.1.2. Dopuszczalną emisję roczną z instalacji

TABELA 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Akrylaldehyd (akroleina)	0,140
2.	Dwutlenek azotu (NO ₂)	11,024
3.	Dwutlenek siarki (SO ₂)	0,692
4.	Fluor	0,017
5.	Mangan	0,013
6.	Pył ogółem	4,939
7.	Pył zawieszony PM 10	2,065
8.	Węglowodory alifatyczne	1,291
9.	Tlenek węgla	2,557

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

II.2.1. Dopuszczalna ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW –Wodociągi Sp.z o.o. w Stalowej Woli poprzez studzienki: S 1, S 2 i S 3:

$$\begin{aligned} S 1 & Q_{\text{śrd}} = 6,00 \text{ m}^3/\text{d} \\ S 2 & Q_{\text{śrd}} = 16,22 \text{ m}^3/\text{d} \\ S 3 & Q_{\text{śrd}} = 0,30 \text{ m}^3/\text{d} \end{aligned}$$

II.2.2 Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW –Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli poprzez studzienki: S 1, S 2 i S 3:

TABELA 3

Wskaźnik	Jednostka	S 1	S 2	S 3
Azot amonowy	mgN _{NH4} /l	6	6	6
Fosfor ogólny	mgP/l	5	5	5
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	50	50	50
Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	0,1	0,1	0,1
Chrom ogólny	mgCr/l	0,5	0,5	0,5
Chrom ⁺⁶	mgCr/l	0,1	0,1	0,1
Cynk	mgZn/l	2	2	2
Miedź	mgCu/l	0,5	0,5	0,5

Nikiel	mgNi/l	0,5	0,5	0,5
Ołów	mgPb/l	0,5	0,5	0,5

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w toku eksploatacji instalacji do produkcji odkuwek matrycowych:

II.3.1. Odpady niebezpieczne

TABELA 4

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów
1.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców(olej hartowniczy itp.)	5	Odpad powstawać będzie w procesie obróbki cieplnej wyrobów stalowych w placówce Obróbki Ciepłej.
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców (chłodziwo, wodny osad spod pras.)	60	Odpad powstawać będzie z procesu chłodzenia obrabianych detali, narzędzi i smarowania oprzyrządowania w oddziałach pras, matrycowni, krawalni oraz utrzymania ruchu i remontów.
3.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	15	Odpad powstawać będzie przy obróbce cieplnej podczas okresowego czyszczenia wanny hartowniczej olejowej, do której opada zendra oraz przy okresowym czyszczeniu przestrzeni pod prasami kuźniczymi
4.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	60	Odpady powstawać będą w procesie mycia detali, części maszyn i urządzeń.
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	45	Odpad powstawać będzie podczas wymiany przepracowanych olejów w układach hydraulicznych eksploatowanych maszyn i urządzeń w zakładzie. Odpad stanowić będzie przepracowany olej mineralny pochodzenia naftowego (mineralnego), który w warunkach eksploatacji utracił właściwości fizyczne i chemiczne określone normami przedmiotowymi dla olejów świeżych i stał się nieprzydatny do dalszego stosowania zgodnie z właściwym przeznaczeniem.
6.	1 3 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków	45	Odpad powstawać będzie podczas wymiany oleju w eksploatowanych maszynach i urządzeniach.

		chlorowcoorganicznych		
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	25	Odpad powstawać będzie podczas okresowych przeglądów i regulacji układów smarowania eksploatowanych urządzeń i maszyn w zakładzie.
8.	13 03 01*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające PCB	0,30	Odpad powstawać będzie w wyniku fizycznego uszkodzenia kondensatorów zawierających PCB.
9.	13 03 07*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	0,30	Odpad powstawać będzie podczas przewijania i lakierowania silników elektrycznych w placówce remontów silników elektrycznych.
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	10	Odpad powstawać będzie podczas bieżącej obsługi, konserwacji i remontów maszyn i urządzeń eksploatowanych w zakładzie. - zaolejony sorbent z likwidacji rozlewisk olejowych.
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,30	Odpad powstawać będzie w wyniku okresowych wymian filtrów w urządzeniach i maszynach eksploatowanych w zakładzie
12.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB.	1	Odpad stanowiąc będą kondensatory, które na podstawie typu, producenta i roku produkcji zidentyfikowano jako urządzenia zawierające PCB.
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,30	Odpad stanowiąc będą zużyte lampy fluorescencyjne i rtęciowe, które stosowane były do oświetlania hal produkcyjnych, magazynów, pomieszczeń socjalno – biurowych.
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	3	Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany zużytych akumulatorów ołowiowych w eksploatowanych pojazdach mechanicznych w zakładzie.
15.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	2	Odpad powstawać będzie w wyniku okresowej wymiany w elektrodrażarkach w procesie drażenia elektroerozyjnego w oddziale matrycowni.
16.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne	1,50	Odpad powstawać będzie podczas naprawy

		zawierające azbest		obudów cewek (niewielkie ilości materiału zawierającego azbest) w placówce remontów cewek.
Łącznie			273,70	

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

TABELA 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów
1	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	900	Zendra - zgorzelina walcownicza: tlenki żelazawe i żelazowe powstające w procesach nagrzewania wsadu w piecach grzewczych opalanych gazem. Odpad powstawać będzie podczas nagrzewu ucinków stalowych w piecu grzewczym (lub nagrzewnicy) i będzie usuwany z materiału podczas kucia na młocie lub na prasie kuźniczej w oddziałach młotów i pras. Jeżeli do kucia stosowane będą trociny, wówczas zendra zmieszana będzie z resztkami trocin, która częściowo ulega wypaleniu. Zendra powstająca przy nagrzewie opadać będzie głównie do wanny wodnej, przy okresowym czyszczeniu wanny hartowniczej (wodnej) przy obróbki cieplnej - odpad w postaci zendry mokrej. Zendra zawierająca wodę usuwana będzie z odpylni mokrych przy oczyszczarkach stosowanych w operacjach wykańczających.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	100	Odpad powstawać będzie w procesie mechanicznej obróbki metali; toczenia, frezowania, piłowania wyrobów stalowych oraz oprzyrządowania w matrycowni, krajalni, oddziale utrzymania ruchu i remontów.
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	9 000	Odpad stanowiąc będą cząstki żelaza i jego stopów powstałe w wyniku cięcia kęsów na określony wymiar (odpad technologiczny), pobierania prób do badań, jak również podczas remontów i likwidacji zbędnych środków trwałych oraz wybraki

				produkcyjne. Wypływki (naddatek materiału) powstawać będą podczas okrawania odkuwek na prasie okrojczej w oddziałach młotów i pras. Odpady stalowe powstawać będą również z uszkodzonych matryc nienadających się do regeneracji.
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	4	Odpad powstawać będzie podczas prac tokarskich i innych urządzeń skrawających.
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	2	Odpad powstawać będzie w czasie prac remontowych i napraw posiadanych maszyn i urządzeń, jak również z prac tokarskich.
6.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14*, (opiłki ze szlifowania stali)	15	Odpad powstawać będzie w procesie mechanicznej obróbki metali.
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 (zeszlifowane tarcze szlifierskie)	6	Odpad to zużyte ściernice, które powstawać będzie podczas procesu szlifowania na szlifierkach stacjonarnych, wieszakowych lub przenośnych na wykańczalni i matrycowni.
8.	12 01 99	Inne niewymienione odpady (zendra z młotów i pras, zendra z wanienn wodnych, zendra zawierająca trociny, zendra mokra)	650	Odpad powstawać będzie podczas nagrzewu ucinków stalowych w piecu gazowym (lub nagrzewnicy) i będzie usuwany z materiału podczas kucia na młocie lub na prasie kuźniczej w oddziałach młotów i pras.
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7	Odpadowe opakowania z papieru i tektury.
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8,50	Zużyte opakowania z tworzyw sztucznych typu beczki, folie, worki i pojemniki.
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	13	- uszkodzone, nienadające się do ponownego użycia opakowania z drewna typu palety, skrzynie.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202*	5	Odpad powstający na stanowiskach; roboczych w wyniku użytkowania przez pracowników odzieży ochronnej i sprzętu ochrony osobistej.
13.	16 01 03	Zużyte opony	10	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji i demontażu stosowanych w transporcie wewnątrzzakładowym samochodów dostawczych i wózków.

14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,80	Odpad powstaje w wyniku okresowych wymian urządzeń elektronicznych i elektrycznych oraz maszyn eksploatowanych w zakładzie.
15.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (np. pojemniki po tonerze itp.)	0,30	Odpad stanowią pojemniki po tonerach usunięte z drukarek. - odpad stanowi również złom poamortyzacyjny powstający w procesie utrzymania ruchu (np. zużyte części maszyn i urządzeń, wyeksploatowane narzędzia).
16.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	1	Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych baterii w przenośnych urządzeniach pomiarowych.
17.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (wełna mineralna i cegły)	20	Odpad powstaje podczas remontów pieców.
18.	17 01 01	Odpady z betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20	Odpad powstaje w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych.
19.	17 01 02	Gruz ceglany	20	
20.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	20	
21.	17 02 01	Drewno (uszkodzone belki z rusztowań itp.)	5	
22.	17 02 02	Szkło	0,50	
23.	17 04 07	Mieszanki metali	3	Odpad powstaje w wyniku remontów i demontażu obiektów budowlanych i maszyn
24.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	2,50	Odpad powstaje w wyniku remontów i demontażu obiektów budowlanych i maszyn
25.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	2	Odpad powstaje podczas sprawdzania poprawności kształtu wykrojów matryc po ich złożeniu poprzez odlewanie w nich gipsowych modeli odkuwek w oddziale matrycowni.

26.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	15	Szlamy powstawać będą przy czyszczeniu neutralizatora i odolejacza.
27.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	0,50	Odpad powstaje w procesie uzdatniania wody do procesu chłodzącego na Stacji Uzdatniania Wody.
Łącznie			10 831,10	

II.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny:

Zabudowy mieszkaniowej wielo i jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi zlokalizowanej poza granicami instalacji w kierunku wschodnim od granic Spółki w następujący sposób:

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

III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

III.1. Warunki odbiegające od normalnych stanowiąc będzie wyłączenie urządzeń (od chwili rozpoczęcia procedury odstawienia do wyłączenia) i rozruch urządzeń (od uruchomienia do osiągnięcia mocy znamionowej) po przeprowadzonym remoncie zgodnie z harmonogramem.

III.2. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych, nie więcej niż:

- rozruch do 14 h/tydzień dla pieca,
- odstawienie do 14 h /tydzień dla pieca.

Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych po przeprowadzonym remoncie (wymiana wymurówki) zgodnie z harmonogramem remontów wynikający z charakterystyki suszenia, nie więcej niż:

- rozruch do 96 h po przeprowadzonym remoncie dla pieca
- odstawienie do 14 h

Podczas rozruchu i odstawienia pieców warunki emisji do środowiska będą zgodne z punktem IV decyzji.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji do powietrza

IV.1.1.

TABELA 6

Lp.	Emitor	Źródła	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E-1	Piec grzewczy linii L21	19,5	0,40	0,0 (zadaszony)	423	1600
2.	E-2	Piec grzewczy linii L23	19,5	0,50	0,0 (zadaszony)	473	1600
3.	E-3	Piec grzewczy linii L24	19,5	0,50	0,0 (zadaszony)	473	1600
4.	E-4	Piec grzewczy linii L25	19,5	0,60	0,0 (zadaszony)	531	1600
5.	E-5	Piec grzewczy linii L26	19,5	0,60	0,0 (zadaszony)	471	3000
6.	E-6	Piec grzewczy linii L27	19,5	0,60	0,0 (zadaszony)	471	1600
7.	E-7	Piec grzewczy linii L28	19,5	0,60	0,0 (zadaszony)	491	4000
8.	E-8	Piec grzewczy linii L29	19,5	0,60	0,0 (zadaszony)	573	1600
9.	E-9	Piec grzewczy linii L30	19,5	0,80	0,0 (zadaszony)	535	5500
10.	E-10	Piec grzewczy linii L31	19,5	0,80	0,0 (zadaszony)	578	4000
11.	E-11	Piec grzewczy linii L32A	19,5	0,80	0,0 (zadaszony)	529	1600
12.	E-12	Piec grzewczy linii L32B	19,5	0,80	0,0 (zadaszony)	673	1600
13.	E-13	Piec grzewczy linii L34ś	19,5	0,60	0,0 (zadaszony)	423	1600
14.	E-14	Piec grzewczy linii L35t	19,5	0,40	0,0 (zadaszony)	423	1600
15.	E-15	Piec grzewczy linii L1Tz	19,5	0,60	0,0 (zadaszony)	623	1600
16.	E-30	Linia obróbki cieplnej 9-4	15,4	0,50	0,0 (zadaszony)	363	3000
17.	E-16	Piec grzewczy linii L3Tz	19,5	0,80	0,0 (zadaszony)	480	3000

18.	E-17	Oczyszczarki: CSB-OC, SB60, M475GWM/S	15,4	0,50	0,0 (zadaszony)	293	5300
19.	E-18	Oczyszczarki 5 szt.	15,4	0,54	0,0 (zadaszony)	293	5300
20.	E-19	Oczyszczarka OWTP 300	15,4	0,40	0,0 (zadaszony)	293	4000
21.	E-20	Oczyszczarka OB-1000-1, OB-1000-2	15,4	0,50	0,0 (zadaszony)	293	1600
22.	E-21	Szlifierki SZD-400A, 4 szt.	15,4	0,30	0,0 (zadaszony)	293	4200
23.	E-21A	Szlifierki SZD-400A, 2 szt.	15,4	0,30	0,0 (zadaszony)	293	4200
24.	E-21B	Szlifierki SZW-400B 2 szt.	15,4	0,30	0,0 (zadaszony)	293	4200
25.	E-21C	Szlifierki SZW-400B 2 szt.	15,4	0,30	0,0 (zadaszony)	293	4200
26.	E-22	Linia obróbki cieplnej 9-2	15,4	0,50	0,0 (zadaszony)	293	2000
27.	E-23	Linia obróbki cieplnej 9-6	15,4	0,50	0,0 (zadaszony)	293	3000
28.	E-24	Linia obróbki cieplnej 16-1	15,4	0,40	0,0 (zadaszony)	293	2000
29.	E-25	Stanowisko spawalnicze nr 1 w placówce matrycowni KP4	15,4	0,40	0,0 (zadaszony)	293	4000
30.	E-25A	Stanowisko spawalnicze nr 2 w placówce matrycowni KP4	15,4	0,40	0,0 (zadaszony)	293	4000
31.	E-25B	Szlifierki ręczne, 6 szt.	4,0	0,94	0,0 (zadaszony)	273	3000
32.	E-25C	Elektrodrażarki	4,0	0,30	0,0 (zadaszony)	293	5000
33.	E-25D	Linia obróbki cieplnej pieca solnego.	15,4	0,35	0,0 (zadaszony)	273	2000
34.	E-26	Spawalnica bazy matryc KP - 02	15,4	0,30	0,0 (zadaszony)	273	2000
35.	E-27	Spawalnica obróbki cieplnej KP-5	15,4	0,20	0,0 (zadaszony)	273	2000
36.	E-28	Spawalnica bazy remontowej KRR-4 nr 1	15,4	0,30	0,0 (zadaszony)	293	1600
37.	E-28A	Spawalnica remontów cewek KRR-4 nr 2.	15,4	0,30	0,0 (zadaszony)	273	4000
38.	E-28B	Spawalnica utrzymania ruchu KRR-4 nr 3.	15,4	0,30	0,0 (zadaszony)	293	2000
39.	E-29	Kocioł Vitoplex 100.	12,0	0,25	0,47	423	3000

IV.1.2. Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza

TABELA 7

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
1.	E-17	Oczyszczarki 3 szt. (CSB-OC, SB 60-10, M475GWM/S)	Odpylnia mokra- komorowa z ekranem wodnym (BDC -15SN)	96
2.	E-18	Oczyszczarki -5 szt. (OWT 400A- 2 szt, OWD 1000A, SHB-11L – 2szt.)	Odpylnia mokra -komorowa z ekranem wodnym (BDC-75SN)	96
3.	E-19	Oczyszczarka (OWTP300)	Odpylnia mokra -komorowa z ekranem wodnym (WPPO-50)	96
4.	E-20	Oczyszczarki – 2szt. (OBW 1000)	Odpylnia mokra -komorowa z ekranem wodnym (OM-8)	96
5.	E-21	Szlifierki - 4 szt (SZD-400A)	Odpylnia mokra- komorowa z ekranem wodnym (OM- 2)--2 szt	96
6.	E-21A	Szlifierki - 2 szt (SZD-400A)	Odpylnia mokra -komorowa z ekranem wodnym (OM- 2)	96
7.	E-21B	Szlifierki - 2 szt (SZD-400B)	Odpylnia mokra -komorowa z ekranem wodnym (OM- 2)	96
8.	E-21C	Szlifierki – 2 szt (SZW-400B)	Odpylnia mokra -komorowa z ekranem wodnym (OM- 2)	96

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

IV.2.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji będzie odbywał się z sieci wodociągowej HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli

1) Ilość wody dla potrzeb instalacji:

- woda sanitarna $Q \text{ śr.} = 5,50 \text{ m}^3/\text{d}$
- woda przemysłowa do uzupełniania obiegu zamkniętego i na potrzeby technologiczne $Q \text{ śr.} = 48,35 \text{ m}^3/\text{d}$

2) Wskaźnik zużycia wody dla potrzeb instalacji: $0,88 \text{ m}^3/\text{Mg}$ odkuwek

IV.2.2. Ścieki z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.

IV.2.3. Ścieki z instalacji wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli 20 studzienkami (przyłączami) w tym: 6 przyłączy ścieków deszczowych, 7 przyłączy ścieków bytowo-deszczowych, 2 przyłącza ścieków deszczowo-przemysłowych, 3 przyłącza ścieków bytowych oraz 2 przyłącza ścieków bytowo-deszczowo-przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, przy czym ścieki bytowo-deszczowo-przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w następujący sposób:

- ścieki z wanny hartowniczej usytuowanej przy linii obróbki cieplnej 9-3B odprowadzane będą do kanalizacji zakładowej Ø500, stanowiącej przyłącze do obcych urządzeń kanalizacyjnych; kanalizacja zewnętrzna ogólnospławna Ø600 (punkt pomiarowo-kontrolny S1),
- ścieki z wanien hartowniczych usytuowanych przy linii obróbki cieplnej 9-2, 9-4 9-6 i przy piecu solnym, odprowadzane będą do kanalizacji zakładowej Ø500, stanowiącej przyłącze do obcych urządzeń kanalizacyjnych; kanalizacja zewnętrzna ogólnospławna Ø800 (punkt pomiarowo-kontrolny S2),
- ścieki z myjni nr 1 i nr 2 z bezodpływowych betonowych odstożników (kanał pod myjnią) będą przepompowywane do pojemników (tzw. mauzerów) i kierowane na odolejacz, w którym nastąpi rozdział oleju od cieczy. Po oddzieleniu oleju ścieki w pojemnikach (mauzerach) przewożone będą na terenie instalacji za pomocą wózków widłowych, a następnie kierowane będą (spuszczane z mauzera) do kanalizacji zakładowej - do studzienki S3 (punkt pomiarowo – kontrolny S3).

IV.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne

TABELA 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób i miejsce magazynowania
1.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (olej hartowniczy itp.)	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Zużytych Olejów i Smarów nr 98 tj. pomieszczeniu zadaszonym o betonowym podłożu, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców (chłodziwo, wodny osad spod pras.)	
3.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	Odpad gromadzony będzie w oznakowanych nazwą i kodem szczelnie zamykanych, metalowych pojemnikach (beczkach o poj. 200 l) w pobliżu miejsc ich powstawania. Napełnione i zamknięte szczelną pokrywą beczki będą przewożone na terenie zakładu za pomocą wózków widłowych w wyznaczone miejsce magazynowania odpadu - Magazyn Zużytych Olejów i Smarów nr 98.
4.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Zużytych Olejów i Smarów nr 98 tj. pomieszczeniu zadaszonym o betonowym podłożu, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	

6..	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	postronnych.
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad gromadzony będzie w oznakowanych nazwą i kodem szczelnie zamykanych, metalowych pojemnikach (beczkach o poj. 200 l) w pobliżu miejsc ich powstawania. Napełnione i zamknięte szczelną pokrywą beczki będą przewożone na terenie zakładu za pomocą wózków widłowych w wyznaczone miejsce magazynowania odpadu - Magazyn Zużytych Olejów i Smarów nr 98.
8.	13 03 01*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające PCB	Odpad magazynowany będzie w szczelnie zamykanych pojemnikach w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynku Kompresorowni (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane).
9.	13 03 07*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	Odpad magazynowany będzie w szczelnie zamykanym, oznaczonym nazwą i kodem pojemniku w Magazynie Placówki Remontów Elektrycznych (pomieszczenie o betonowym podłożu, zadaszone, w biurówcu).
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania(np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad magazynowany będzie w poszczególnych placówkach w oznakowanych nazwą i kodem odpadu beczkach. Po napełnieniu beczki czysto będzie przepakowywane do worków z tworzyw sztucznych o wadze do 20 kg i przewożone w wyznaczone miejsce w Magazynie Zużytych Olejów i Smarów nr 98 (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane).
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad magazynowany będzie w beczkach oznakowanych nazwą i kodem odpadu w pobliżu miejsc powstawania, po napełnieniu beczki przewożone będą wózkami widłowymi w wyznaczone miejsce magazynowania tj. Magazyn Zużytych Olejów i Smarów 98.
12.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Odpad (urządzenie) w stanie nienaruszonym, magazynowane będzie w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym nazwą i kodem odpadu w Magazynku Kompresorowni (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane).
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż	Zużyte lampy fluorescencyjne pakowane będą w oryginalne opakowania producenta i magazynowane w wyznaczonym miejscu opisane

		wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	nazwą i kodem odpadu w Magazynku Obróbki Maszynowej Placówki Remontów (zamykane pomieszczenie zadaszone, o betonowym podłożu).
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad magazynowany będzie w skrzyniach oznaczonych nazwą i kodem odpadu lub luzem w oznakowanym miejscu w wiacie zlokalizowanej przy Bazie Transportowej (pomieszczenie zadaszone, zamykane, o betonowym podłożu).
15.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpad gromadzony będzie w beczkach oznakowanych nazwą i kodem odpadu w pobliżu miejsc powstawania, po napełnieniu beczki przewożone będą wózkami widłowymi w wyznaczone miejsce magazynowania tj. Magazyn Zużytych Olejów i Smarów 98.
16.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	Odpad magazynowany będzie w szczelnych zamykanych pojemnikach, oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Placówce Remontów Cewek.

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

TABELA 9

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób i miejsce magazynowania
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpad gromadzony będzie w metalowych pojemnikach w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone oznakowane nazwą i kodem miejsce odpadu, na plac obok rampy kolejowej. Zadaszony plac zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej posiadać będzie betonowe podłoże.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	Odpad gromadzony będzie w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania tj.: - Placówka Obróbki Maszynowej - Krajalnia - Obróbka Maszynowa Placówki Remontów. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej o betonowym podłożu lub będzie załadowany do kontenerów podstawionych przez odbiorcę odpadu.

3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	<p>Odpad gromadzony będzie w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania tj.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - oddział młotów w sąsiedztwie maszyn - oddział pras w sąsiedztwie maszyn - oddział krajalnia w sąsiedztwie maszyn <p>Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej o betonowym podłożu, a następnie do Kontenerów podstawionych odbiorcę odpadu.</p>
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad magazynowany będzie w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na terenie oddziału Obróbki Maszynowej Remontów, który mieści się w hali produkcyjnej o podłożu betonowym.
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach metalowych oznakowanych nazwą i kodem odpadu na oddziale Obróbki Maszynowej Remontów, który mieści się w hali produkcyjnej o podłożu betonowym.
6.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14*, (opiłki ze szlifowania stali)	Odpad gromadzony będzie w metalowych pojemnikach w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem miejsce odpadu, na zadaszony plac o betonowym podłożu, znajdujący się w zamykanej hali produkcyjnej, obok rampy kolejowej.
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad magazynowany będzie w metalowych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu w wiacie magazynowej (pomieszczenie o betonowym podłożu, zadaszony, zamykane).
8.	12 01 99	Inne niewymienione odpady (zendra z młotów i pras, zendra z wanien wodnych, zendra zawierająca trociny, zendra mokra)	Odpad gromadzony będzie w metalowych pojemnikach w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem miejsce odpadu, na zadaszony plac o betonowym podłożu, znajdujący się w zamykanej hali produkcyjnej, obok rampy kolejowej.
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach z tworzywa sztucznego znajdujących się w Powielarni oraz pod łącznikiem między halą produkcyjną a biurowcem (powierzchnie utwardzone, zadaszony).
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany będzie w zadaszonyj Wiacie Magazynowej lub na placu magazynowym

			o betonowej nawierzchni przy Wiacie Magazynowej o podłożu betonowym, luzem lub w oznakowanych pojemnikach.
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany będzie w zadaszonej Wiacie Magazynowej lub na placu magazynowym o betonowej nawierzchni przy Wiacie Magazynowej o podłożu betonowym, luzem lub w oznakowanych pojemnikach.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202*	Odpad magazynowany będzie w workach z tworzywa sztucznego o pojemności 20 kg w Wiacie Magazynowej o betonowym podłożu, zadaszonej, zamykanej.
13.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym nazwą i kodem miejscu odpadu, na placu obok Bazy Transportowej (miejsce nie zadaszone o betonowym podłożu).
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad (urządzenia elektryczne i elektroniczne tj. komputery, drukarki, radia, monitory itp.) czasowo magazynowany będzie w opakowaniach, w kontenerach (skrzyniach) o poj. 60 dm ³ w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu, w magazynku Biurowca lub w wiacie magazynowej.
15.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (np. pojemniki po tonerze itp.)	Odpad (pojemniki po tonerze, kondensatory i transformatory nie zawierające PCB, oporniki, sprzęt elektroniczny) magazynowany będzie w oryginalnych opakowaniach w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynku Biurowca lub w wiacie magazynowej.
16.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	Odpad magazynowany będzie w skrzyniach oznaczonych nazwą i kodem odpadu lub luzem w wiacie zlokalizowanej przy Bazie Transportowej (pomieszczenie zadaszone, zamykane, o betonowym podłożu).
17.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (wełna mineralna i cegły)	Odpad (wełna mineralna i cegły) magazynowany będzie w luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu na placu magazynowym obok Wiaty Magazynowej w wyznaczonym i oznakowanym miejscu.
18.	17 01 01	Odpady z betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu na placu magazynowym obok Wiaty Magazynowej o betonowym podłożu w wyznaczonym i oznakowanym miejscu.
19.	17 01 02	Gruz ceglany	
20.		Zmieszane odpady z	

	17 01 07	betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
21.	17 02 01	Drewno (uszkodzone belki z rusztowań itp.)	Odpad magazynowany będzie w zadaszonej Wiacie Magazynowej o podłożu betonowym luzem lub w pojemnikach, a także na placu magazynowym o betonowej nawierzchni przy Wiacie Magazynowej w wyznaczonym i oznakowanym miejscu.
22.	17 02 02	Szkło	
23.	17 04 07	Mieszanki metali	
24.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	
25.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach lub luzem na placu magazynowym obok Wiaty Magazynowej o betonowym podłożu.
26.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 190813	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, zamykanych beczkach o poj. 200 l oznakowanych nazwą i kodem odpadu lub w Mauzerach o poj. 1,0 m ³ oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Zużytych Olejów i Smarów nr 98 (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane).
27.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, zamykanych beczkach o poj. 200 l oznakowanych nazwą i kodem odpadu na stacji Uzdatniania Wody lub w Wiacie Magazynowej o betonowych podłożach.

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne

TABELA 10

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób gospodarowania
1.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców(olej hartowniczy itp.)	R14, D9, D10
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców (chłodziwo, wodny osad spod pras.)	D9 ,D10
3.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlomy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	D5, D10,
4.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	D9, D10
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9 ,R14,D10

6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R14, D10
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9, R14, D10
8.	13 03 01*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające PCB	R9, R14, D10
9.	13 03 07*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	R9, R14, D10
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	R14, D10, D5
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	R4, D10, D5
12.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB.	D9, D10, D15
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R14
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R14
15.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	R9, R14, D10
16.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	D5

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

TABELA 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób gospodarowania
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	R14, D5
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	R 14, D5
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	R4, R14, D5
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	R14, D5
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	R4, R14
6.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14*, (opiłki ze szlifowania stali)	R13, R14, R15, D10, D15
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R5, R14
8.	12 01 99	Inne niewymienione odpady (zendra z młotów i pras, zendra z wanien wodnych, zendra zawierająca trociny, zendra mokra.)	R14, D5

9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R14
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R5, R14, D10
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R14
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202*	R14, D5, D10
13.	16 01 03	Zużyte opony	R1, R14, D10
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R14, D10
15.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (np. pojemniki po tonerze itp.)	R14, R15, D10
16.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	R4, R13, R14, R15
17.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (wełna mineralna i cegły)	R13,R14,D5,D15
18.	17 01 01	Odpady z betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14, D5
19.	17 01 02	Gruz ceglany	R14, D5
20.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	R14, D5
21.	17 02 01	Drewno (uszkodzone belki z rusztowań itp.)	R1, R14
22.	17 02 02	Szkło	R5, R13, R14, R15, D15
23.	17 04 07	Mieszanki metali	R14
24.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	R14
25.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	R14, D5
26.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 190813	R14, D4, D5, D10
27.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R14, D5, D10

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

Realizowane będą następujące działania ujęte w procedurach i instrukcjach systemu jakości mające na celu redukcję ilości i poprawę efektywności i bezpieczeństwa gospodarowania odpadami w zakładzie:

IV.3.3.1. Stosowanie kontroli procesu kucia pozwalającej na minimalizowanie wytwarzania odpadów w postaci złomu i zgorzeli przy produkcji wyrobów kutych.

IV.3.3.2. Zmniejszenie wytwarzania zgorzeliny w wyniku planowo przeprowadzanych modernizacji pieców..

IV.3.3.3. Minimalizowanie naddatków technologicznych w procesie kucia odkuwek podlegających obróbce mechanicznej oraz stosowanie narzędzi skrawających o wysokiej dokładności.

IV.3.3.4. Zmniejszenie ilości odpadów w postaci złomu poprzez stosowanie wsadu o wymaganej jakości.

IV.3.3.5. Zwiększenie uzysku przy wykorzystaniu wlewków do kucia

IV.3.3.6. Usprawnianie segregacji odpadów w sposób maksymalizujący ich wykorzystanie wtórne.

IV.3.3.7. Zmniejszenie zużycia chłodziwa do maszyn obróbki skrawaniem poprzez zastosowanie chłodziw o dłuższej żywotności.

IV.3.3.8. Zmniejszenie zużycia źródeł światła zawierających rtęć poprzez zastosowanie lamp niezawierających rtęci np. lamp sodowych.

IV.3.3.9. Ograniczenie zużycia cegły szamotowej poprzez wykorzystywanie jej podczas remontów pieców.

IV.3.3.10. Przedłużenie żywotności narzędzi poprzez zastosowanie wkładek roboczych do kowadeł.

IV.3.3.11. Zapobieganie stratom materiałów, surowców, produktów i półproduktów poprzez oszczędne i efektywne gospodarowanie na każdym etapie procesu.

IV.3.3.12. Właściwe zarządzanie gospodarką odpadową zgodnie z Instrukcją, prowadzenie segregacji odpadów.

IV.3.3.13. Wytwarzane odpady kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowania, a następnie przekazywane będą firmom specjalistycznym, prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

IV.3.3.14. Odpady magazynowane będą w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko; powierzchnie magazynowe będą uszczelnione, zadane oraz wyposażone w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej; miejsca magazynowania odpadów będą oznaczone.

IV.3.3.15. Odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nieprzekraczający terminów uzasadniających zastosowanie tych procesów; nie będą przekraczane pojemności magazynów odpadów,

IV.3.3.16. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, utrzymywane w porządku oraz zabezpieczone na wypadek niekontrolowanej emisji substancji niebezpiecznych

IV.3.3.17. Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów.

IV.4. Warunki wprowadzania energii w postaci hałasu:

TABELA 12

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
		pora dzienna	pora nocna
ŹRÓDŁA TYPU „BUDYNEK”			
1.	Budynek kuźni (piece grzewcze, sprężarki i inne maszyny i urządzenia na poziomie 0 budynku	16	8
ŹRÓDŁA TYPU PUNKOWEGO			
2.	Wentylatory ciągu urządzeń spawalniczych i pieców grzewczych – 31 szt.	16	8

V. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, paliw i surowców istotnych w zakresie emisji do środowiska

TABELA 13

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Wartość
1.	Maksymalne zużycie wody [m ³ /rok] w tym: - na potrzeby socjalne - na cele technologiczne - woda chłodnicza w obiegu wewnętrznym zamkniętym	90 000 26 100 33 900 30 000
2.	Maksymalne zużycie energii elektrycznej [MWh/rok]	66 650
3.	Maksymalne zużycie energii cieplnej [GJ/rok]	20 000
4.	Maksymalne zużycie gazu ziemnego [N m ³ /rok]	5 720 000
5.	Maksymalne zużycie oleju napędowego [Mg/rok]	60
6.	Maksymalne zużycie wlewków stalowych hutniczych , kęsów lub kęsisk [Mg/rok]	29 500
7.	Maksymalne zużycie materiałów ogniotrwałych [Mg/rok]	50
8.	Maksymalne zużycie olejów hartowniczych [Mg/rok]	65
9.	Maksymalne zużycie olejów silnikowych i przekładniowych [Mg/rok]	2,5
10.	Maksymalne zużycie olejów maszynowych [Mg/rok]	2
11.	Maksymalne zużycie olejów hydraulicznych [Mg/rok]	35
12.	Maksymalne zużycie smaru [Mg/rok]	10
13.	Maksymalne zużycie wymurówki [Mg/rok]	50

VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z wdrożonym w Spółce Systemem Zarządzania Jakością wg ISO 9001, oraz ISO/TS 16949:2002, AS 9100:2003. Opis prowadzanego monitoringu znajdować się będzie w poszczególnych kartach procesowych.

VI.1.2. Kontrola stanu technicznego maszyn i urządzeń produkcyjnych realizowany będzie zgodnie z procedurą: IS/7.5/03/KR – Planowanie i realizacja remontów oraz konserwacja prewencyjna kluczowych urządzeń produkcyjnych.

VI.1.3. Pomiar ilości zużywanego gazu ziemnego – pomiar ciągły prowadzony w oparciu o legalizowane urządzenia pomiarowo-rozliczeniowe służące do comiesięcznego rozliczenia z dostawcą, zapis w rejestrze.

VI.1.4. Pomiar ilości wykorzystywanej energii elektrycznej prowadzany jest w oparciu o odczyt wskazań układów pomiarowych- rozliczeniowych zainstalowanych na (pięciu) przyłączach w cyklu miesięcznym

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E-1-E-3, E12 -E-15, E-21, E21A, E-21B, E-21C, E-25A, E-25D, E-28B, E-30.

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

TABELA 14

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E1, E2, E3, E4, E5, E6, E7, E9, E10, E11, E12, E13, E14, E15, E16	co najmniej raz w roku	dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, pył ogółem, tlenek węgla
2.	E25D, E30	co najmniej raz w roku	akroleina, węglowodory alifatyczne
3.	E21, E21A, E21B, E21C	co najmniej raz w roku	pył ogółem
4.	E25A, E28B	co najmniej raz w roku	pył ogółem, dwutlenek azotu, tlenek węgla, fluor, mangan w pyle

VI.2.4. Pomiary emisji wykonywane będą metodami opisanymi w Polskich Normach

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

VI.3.1. Prowadzone będą systematyczne pomiary ilości wody pobieranej dla potrzeb instalacji. Ilość wody będzie odczytywana z częstotliwością, co najmniej raz w miesiącu za pomocą legalizowanych następujących wodomierzy:

- Wodomierz wody sanitarnej zabudowany na rurociągu Ø 150 doprowadzającym wodę sanitarną do hali produkcyjnej (punkt pomiarowy WS1).
- Wodomierz wody przemysłowej zabudowany na rurociągu Ø 250 doprowadzającym wodę przemysłową do hali produkcyjnej, (punkt pomiarowy WP1).

VI.3.2. Ustaliam następujące punkty kontrolno-pomiarowe dla ścieków przemysłowych:

- punktem kontrolno-pomiarowym ścieków z wanny hartowniczej usytuowanej przy linii obróbki cieplnej 9-3B będzie studzienka S 1 na kanalizacji zakładowej Ø 500, stanowiącej przyłączy do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli
- punktem kontrolno-pomiarowym ścieków z wanien hartowniczych usytuowanych przy linii obróbki cieplnej 9-2, 9-4, 9-6 i przy piecu solnym będzie studzienka S 2 na kanalizacji zakładowej Ø 500, stanowiącej przyłączy do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli,
- punktem kontrolno-pomiarowym ścieków z myjni nr 1 i nr 2 będzie studzienka S 3 na kanalizacji zakładowej Ø 150, w okresie spustu ścieków z mauzerów.

VI.3.3 Ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli w punktach S 1, S 2 i S 3 określana będzie procentowo w stosunku do ilości wody pobieranej dla instalacji na cele przemysłowe z uwzględnieniem strat na parowanie rzędu 54%.

- ilość ścieków w punkcie kontrolno – pomiarowym S1 będzie równa 12% ilości wody pobranej na cele przemysłowe pomierzonej za pomocą wodomierza WP1,
- ilość ścieków w punkcie kontrolno – pomiarowym S2 będzie równa 33% ilości wody pobranej na cele przemysłowe pomierzonej za pomocą wodomierza WP1,
- ilość ścieków w punkcie kontrolno – pomiarowym S3 będzie równa 1% ilości wody pobranej na cele przemysłowe pomierzonej za pomocą wodomierza WP1.

Monitoring ilości odprowadzanych ścieków do momentu zainstalowania liczników na wypływach z wanien dokonywany będzie każdorazowo przy wymianie wody z wanien oraz przy odprowadzaniu ścieków z myjni. Wyniki będą zapisywane w Dziennikach dla wanien i dla myjni. Odczyt i zapis dokonywany będzie przez pracowników obróbki cieplnej, utrzymania ruchu i narzędziowni. Dzienniki będą do wglądu w placówkach KP-5 (obróbka cieplna) i KRR-41 (utrzymanie ruchu) i KP-4 (narzędziownia). Po zamontowaniu liczników na wypływach z wanien odczyt wskazań liczników dokonywany będzie z częstotliwością, co najmniej, co miesiąc.

VI.3.3. Prowadzone będą badania jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli w punktach kontrolno-pomiarowych S 1, S 2 i S 3.

Częstotliwość wykonywania analiz, – co najmniej, co 6 miesięcy.

Zakres analityczny - co najmniej we wskaźnikach: chrom⁺⁶, chrom ogólny, cynk, miedź, nikiel, ołów, fosfor ogólny, fenole lotne (indeks fenolowy), substancje ekstrahujące się eterem naftowym.

VI.4. Monitoring wpływu instalacji na powierzchnię ziemi

Raz na kwartał prowadzone będą oględziny stanu placów składowych i dróg manewrowych. Wyniki oględzin będą zapisywane i przechowywane.

VI.5. Ewidencja i monitoring odpadów

VI.5.1. Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VI.5.2. Prowadzany będzie stały nadzór nad sposobem przechowywania i przekazywania odpadów.

VI.6. Pomiar emisji hałasu i drgań do środowiska.

VI.6.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi i zamieszkania zbiorowego prowadzone będą w punkcie pomiarowym o współrzędnych geograficznych:

X: 10 km 862,00 m

Y: 11km 193,00 m

VI.6.2. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i uwzględnieniem Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

VI.6.3. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 16.

VI.6.4. W miejscu wymienionym w punkcie VI.6.1 będzie wykonywany pomiar drgań z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat . Pierwszy pomiar do 30.06.2008r.

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

VII.1. Aparatura kontrolno-pomiarowa, wykorzystywana do kontroli przebiegu realizowanych procesów, powinna być utrzymywana we właściwym stanie technicznym i okresowo poddawana sprawdzeniom, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami i procedurami systemu zarządzania.

VII.2. W przypadku jej uszkodzenia powinna ona być niezwłocznie wymieniana na aparaturę sprawną.

VII.3. Jeśli niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji do środowiska i spowodować awarię należy dane urządzenie wyłączyć z eksploatacji, zgodnie z ustaloną procedurą zatrzymywania.

VII.4. O zaistnieniu awarii, mogącej spowodować poważną awarię przemysłową, należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

VIII.1. Stosowane będą następujące metody zabezpieczeń zapobiegających awariom:

VIII.1.1. Ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego.

VIII.1.2. Całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

VIII.1.3. Wyposażenie w gaśnice p.poż. zgodnie z wymaganiami przepisów przeciwpożarowych.

VIII.1.4. Systematyczne szkolenia pracowników w zakresie BHP i p.poż.

VIII.1.5. Przechowywanie substancji niebezpiecznych w szczelnych pojemnikach zabezpieczonych przed niekontrolowanym wydostaniem się substancji na zewnątrz.

VIII.1.6. Komputerowe sterowanie przebiegiem procesu technologicznego oraz sygnalizacja świetlna i dźwiękowa zapewniająca ocenę stanu instalacji (linie L30, L31, linia obróbki cieplnej 9-2 i 9-4) w normalnych warunkach pracy w przypadku awarii.

VII.2. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy postępować zgodnie z instrukcjami obsługi poszczególnych urządzeń, instrukcją technologiczno-ruchową bezpieczeństwa pożarowego oraz obowiązującym Systemem Zarządzania Jakością.

O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Do dnia 31 marca 2008 r zostanie zmodernizowany sposób odpylania w procesie śrutowania zwiększający skuteczność odpylania

IX.2. Prowadzona będzie optymalizacja procesu produkcyjnego zmierzająca do minimalizacji zużycia surowców i energii poprzez:

- racjonalizację gospodarki złomowej,
- wykorzystywanie ciepła odpadowego procesów technologicznych,
- monitorowanie zużycia surowców, mediów energetycznych i wód, oraz podejmowanie skutecznych działań korygujących.

IX.3. W poszczególnych etapach procesu produkcyjnego stosowane będą działania mające na celu zminimalizowanie ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, m.in. poprzez:

- racjonalne gospodarowanie materiałami i surowcami zgodnie z instrukcjami,
- selektywne gromadzenie odpadów,
- minimalizację ilości stosowanego czyszciva fabrycznego poprzez zakup produktu o lepszej jakości, niezawierającego materiałów syntetycznych,
- zmniejszenie zużycia chłodziw do maszyn obróbki-skrawaniem poprzez zastosowanie chłodziw o dłuższej żywotności,
- segregację zużytych materiałów ogniotrwałych i powtórne wykorzystanie cegieł i kształtek nieuszkodzonych i niewykazujących zużycia do wyłożenia pieców.
- stosowanie olejów o przedłużonej trwałości i okresie eksploatacji oraz bieżące serwisowanie urządzeń wymagających użycia olejów,
- optymalne prowadzenie oraz kontrola procesu nagrzewania wsadu w piecach grzewczych w celu zminimalizowania ilości powstającej zgorzeliny,
- monitoring procesów technologicznych i ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego w tym prowadzenie pomiarów i odczytów: temperatury pieca, czasu nagrzewania/ żarzenia

- w przypadku pieców gazowych pomiar temperatury spalin przed i za rekuperatorem oraz pomiar i regulacja współczynnika spalania w celu wyeliminowania powstawania wybrakowanych produktów,
- stosowanie palników półinżektorowych z regulacją stosunku powietrze gaz,
 - stosowanie obiegu zamkniętych dla wody technologicznej,
 - zakup urządzeń i źródeł światła o przedłużonej trwałości oraz racjonalne użytkowanie oświetlenia,
 - stosowanie zwrotnych opakowań, w celu ograniczenia ilości powstających odpadów opakowaniowych,
 - zakup akumulatorów wysokiej jakości,
 - stosowanie urządzeń elektronicznych i elektrycznych o wysokiej jakości i długim okresie użytkowania,
 - szkolenie pracowników w celu podniesienia ich wiedzy i świadomości w zakresie gospodarowania odpadami.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji wszystkie urządzenia technologiczne będą likwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów szczegółowych.

XI. Ustalam dodatkowe wymagania

XI.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w niniejszej decyzji należy przedkładać Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 22.10.2017 roku

U z a s a d n i e

Zakład Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o. z siedzibą w Stalowej Woli ul. E. Kwiatkowskiego 1 wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji; kuźnia z młotami o energii przekraczającej 50 kJ na młot, gdzie stosowana łączna moc cieplna przekracza 20 MW. Po analizie wniosku stwierdziłem, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust 2 pkt 3b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości dla instalacji do obróbki metali żelaznych: kuźnie z młotami o energii przekraczającej 50 kJ na młot, gdzie stosowana łączna moc cieplna przekracza 20 MW. Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Wojewoda Podkarpacki na podstawie art. 378 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 13a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko.

Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego

ochronie w formularzu A pod numerem 2007/A/0119. Tytuł prawny do instalacji oraz terenu gdzie zlokalizowana jest instalacja położona na terenie zabudowy przemysłowej w Stalowej Woli posiada Zakład Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o..

Po wstępnym przeanalizowaniu wniosku pismem z dnia 13.03.2007r. znak: ŚR.IV-6618-23/1/06 zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń: Zakład Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o. w Stalowej Woli, Urzędu Miasta w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji i po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdziłem, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 18.05.2007r. wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku. Po przeanalizowaniu przedłożonego przez Zakład uzupełnienia z dnia 17.07.2007r. uznałem, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Prowadzący instalację posiada przyjętą i realizowaną politykę jakości obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, pyłu zawieszonego PM10, tlenku węgla do powietrza z emitorów instalacji, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Dodatkowo emisja fluoru, manganu, akroleiny i węglowodorów alifatycznych z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12). W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustaliłem usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowiska te będą zamontowane na emitorach: E-1-E-3, E-12-E-15, E-21, E21A, E-21B, E-21C, E-25A, E-25D, E-28B, E-30. Zarządzający instalacją wykazał we wniosku, że brak jest możliwości zlokalizowania stanowisk do pomiarów zgodnie z wymogami Polskiej Normy w emitorach E-8, E17-E-20, E-22-E-25, E-25B, E-25C, E-26-E-28, E28A, E29. W związku z tym w przypadku tych kominów odstąpiłem od obowiązku lokalizacji punktów pomiarowych.. Zgodnie z wnioskiem zarządzającego w granice instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym nie wchodzi instalacja do przesyłu i magazynowania paliw płynnych – regulacja stanu formalnego tego źródła emisji pyłów i gazów wynikać będzie z przepisów szczegółowych.

Jak wynika z obliczeń symulacyjnych rozprzestrzeniania pyłu PM10 instalacja nie będzie powodować przekroczeń standardów jakości powietrza. Pomimo to prowadzący instalację planuje w 2008 roku realizację modernizacji odpylania w procesie śrutowania odkuwek polegającą na wymianie odpylni mokrej na suchą o większej skuteczności odpylania i mniejszym zużyciu wody. W związku z planowaną modernizacją odpylni, została ona

uwzględniona w punkcie IX.1 niniejszej decyzji.

Eksploatacja instalacji nie będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód. Dla potrzeb instalacji nie będzie pobierana woda bezpośrednio ze środowiska oraz nie będą odprowadzane ścieki bezpośrednio do wód lub do ziemi. Pobór wody dla potrzeb instalacji będzie realizowany od dostawcy zewnętrznego z sieci wodociągowej zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli, na podstawie umowy cywilno-prawnej. W instalacji powstają ścieki przemysłowe i deszczowe oraz ścieki bytowe. Instalacja posiada zamknięty obieg wody chłodzącej poprzez 4 chłodnie wentylatorowe o wydajności nominalnej 400 m³/h każda, oraz zbiorniki wody zimnej (224,1 m³) i ciepłej (237,6 m³). Główne odbiory wody chłodzącej stanowią: stacja sprężarek, linie obróbki cieplnej odkuwek, nagrzewnice indukcyjne, gazowe piece obrotowe i prasy oraz obróbka cieplna matryc. Łącznie z rezerwą zużycie godzinowe wody chłodzącej wynosi 1 800 m³/h. Ścieki bytowe powstają w węzłach sanitarnych, łaźniach i w stołówce. Ścieki te oczyszczane są wstępnie w osadnikach z kręgów betonowych zlokalizowanych na przyłączach sanitarnych a następnie wprowadzane kanalizacją zewnętrzną do obcych urządzeń kanalizacyjnych. Wody opadowe z zajmowanej powierzchni 28,3 ha (dachy, place, drogi), zbierane wewnętrzną kanalizacją dopływają do sieci kanalizacji ogólnospławnej HSW – Wodociągi Sp. z o.o. Powierzchnia dróg, chodników oraz części placów (ponad 50 %) jest utwardzona (płyty betonowe, asfalt). W trakcie realizacji procesów technologicznych w zakładzie powstają ścieki przemysłowe, które zawierają w swoim składzie substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233 poz. 1988). Ścieki przejmowane przez kanalizację HSW – Wodociągi Sp. z o.o. oczyszczane są następnie na urządzeniach Centralnej Oczyszczalni Ścieków HSW – Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli. Pobór wody i odprowadzanie ścieków z instalacji odbywa się na podstawie umowy nr 3/ZW/2007 na dostawę wody sanitarnej i przemysłowej oraz odbiór i oczyszczanie ścieków zawartej w dniu 2.01.2007 r. pomiędzy HSW – Wodociągi Sp. z o.o. a Zakładem Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o. Należy nadmienić, że niezależnie od niniejszego pozwolenia zintegrowanego prowadzący instalację winien posiadać pozwolenie wodnoprawne regulujące warunki wprowadzania ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do kanalizacji HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli. Przy wystąpieniu warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych warunków pracy instalacji nie nastąpią zmiany w ilości i jakości odprowadzanych ścieków.

W wyniku prowadzonej działalności zakładu, tj. procesów kucia, obróbki cieplnej i obróbki mechanicznej wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów. Biorąc powyższe pod uwagę, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust. 2 ustawy o odpadach (Dz. U. z 2007r. Nr 39 poz. 251), w pozwoleniu określiłem warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W punktach II.3 oraz IV.3 niniejszej decyzji ustaliłem dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

W bieżącej działalności zakładu podejmowane są działania mające na celu ograniczenie ilości powstających odpadów oraz minimalizacji zagrożeń z nich wynikających. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach, kontenerach, boksach itp., zabezpieczane przed wpływem

warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób niepowołanych, a następnie przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem.

Wygasa decyzja Wojewody Podkarpackiego z dn. 08.05.2003r., znak: ŚR.IV-6620/1/7/03, udzielająca Zakładowi Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o. pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustaliłem parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustaliłem także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826). Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów we wskazanym w decyzji punkcie referencyjnym. Wymiana urządzeń wymienionych w decyzji charakteryzujących instalację pod względem akustycznym nie stanowi istotnej zmiany instalacji o ile zachowane zostaną określone w niej charakterystyczne parametry akustyczne.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadziłem w odniesieniu do następujących dokumentów:

- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w produkcji żelaza i stali, grudzień 2001
- Ogólne wytyczne najlepszej dostępnej techniki. Poradnik dla prowadzących instalacje dla których nie opracowana wytycznych branżowych (General Sector Guidance note IPPC SO.01, Enviroment Agency, 2002,UK)
- Dokument referencyjny BREF dotyczący zastosowania Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage of Bul kor Dangerous Materials), EIPPCB lipiec 2006r.,
- Dokument referencyjny BREF dotyczący generalnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring), lipiec 2003,

Poniżej zestawiono porównanie zaleceń dokumentu referencyjnego dotyczących rozwiązań technicznych, z rozwiązaniami stosowanymi w instalacji objętej pozwoleniem:

TABELA 15

Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi	Stosowane w Zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki i uzyskiwane wskaźniki
<p><u>Polityka firmy</u> Sformułowana strategia firmy w zakresie ochrony środowiska przez najwyższe kierownictwo i jego realizacja</p>	<p>Zakład Kuźnia Matrycowa sp. z o.o. posiada certyfikat zgodności Systemu Zarządzania Jakością z normą ISO 9001:2000, TS 16949:2002 i AS 9100:2003. Dokumenty systemów formułują strategię firmy w zakresie ochrony środowiska</p>

Struktura organizacyjna uwzględniająca odpowiedzialność za ochronę środowiska na wszystkich szczeblach	Działania w zakresie ochrony środowiska koordynuje Pełnomocnik ds. Jakości i Środowiska. W strukturze zakładu wydzielony Dział Inżynierii Jakości i Środowiska. Zakresy odpowiedzialności są jasno określone.
Instrukcje i procedury zawierające zagadnienia ochrony środowiska	Istniejące instrukcje technologiczne zawierają zasady ochrony środowiska
Obliczanie kosztów surowców mediów oraz kosztów z tytułu gospodarczego korzystania z środowiska	Bieżące rozliczenia dokonywane są przez służby finansowe, obliczenia kosztów gospodarczego korzystania z środowiska prowadzi sekcja Inżynierii Jakości i Środowiska.
<u>Projektowanie procesu</u> Identyfikacja zagrożeń dla środowiska przez surowce, produkty	Zakład posiada karty charakterystyki substancji zidentyfikowanych jako substancje niebezpieczne
<u>Prowadzenie procesu</u> Kontrola stabilności i wydajności i bezawaryjna praca	Stały nadzór przeszkolonych pracowników nad przebiegiem poszczególnych operacji przebiegających pod kontrolą miejscową aparatury kontrolno-pomiarowej. Kontrola laboratoryjna składu roztworów. Kontrola jakości produktów.
System szkoleń z uwzględnieniem zasad ochrony środowiska	Okresowe szkolenia zgodnie z harmonogramem – wg ZSJ
Prowadzenie operacji w sposób ciągły,	Linie do obróbki plastycznej metali z zastosowaniem procesów kucia i prasowania, pracują w sposób ciągły. Przerwy w pracy są związane wyłącznie z brakiem zapotrzebowania na produkt.
Zanieczyszczenie wody Stosowanie do budowy instalacji wodnych materiałów niekorodujących	Instalacje wodne wykonane z polipropylenu i stali kwasoodpornej
Określenie możliwości ponownego wykorzystania wody	Spółka posiada wewnętrzny obieg zamknięty wody chłodzącej
Ochrona wód podziemnych Zabezpieczenie wanien i zbiorników z chemikaliami przed skutkami wycieków	Zbiorniki ustawione na szczelnych tacach i pomieszczeniach z szczelnym betonowym podłożem
Utwardzanie powierzchni produkcyjnej	Wszystkie pomieszczenia, place postojowe i manewrowe mają powierzchnię utwardzoną w sposób szczelny
Ogólne zasady w ramach BAT, w zakresie gospodarowania odpadami obejmują: – zapobieganie i ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów, – prowadzenie segregacji odpadów, tam gdzie to możliwe, – ewidencja sposobu postępowania z odpadami, – zapewnienie właściwych warunków magazynowania odpadów, zwłaszcza odpadów niebezpiecznych, – uwzględnienie w procedurach postępowania szczególnych właściwości odpadów: wrażliwości na światło, temperaturę, itp. – maksymalizacja odzysku i recyklingu odpadów.	Działania Zakładu Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o. w zakresie gospodarki odpadowej: – identyfikacja źródeł i pochodzenia odpadów z określeniem ich właściwości (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne), – selektywne przechowywanie magazynowanie poszczególnych rodzajów odpadów – tak aby było możliwy ich odzysk lub unieszkodliwienie, – wydzielenie miejsc magazynowania odpadów, – zdecydowaną większość odpadów stanowią odpady z obróbki mechanicznej żelaza – wióry, ścinki, opiłki itd. gromadzone są selektywnie i przekazywane do przetopu poza terenem

<p>Specyficzne wytyczne związane z BAT dla przemysłu przetwórstwa żelaza i stali obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> – obróbka szlamów ze szlifowania – odzysk cząstek metalu i ich ponowne wprowadzanie do procesu, – usuwanie pozostałości oleistych z odpadów po obróbce płynów chłodzących oraz emulsji wykorzystywanych przy skrawaniu, – ponowne wykorzystanie wiórów ze stali i żelaza. 	<p>zakładu – sposoby postępowania z poszczególnymi rodzajami złomu ujęto w instrukcji technologicznej,</p> <p>ze względów technologicznych na terenie instalacji nie jest prowadzony odzysk odpadów (brak możliwości ponownego wykorzystania na terenie instalacji)</p>
<p>Minimalne zalecenia w zakresie monitoringu:</p> <ul style="list-style-type: none"> – prowadzenie ewidencji odpadów i nadzoru nad miejscami ich magazynowania. 	<p>Monitoring postępowania z odpadami obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> – ewidencję odpadów zgodnie z wymogami prawa krajowego (karty ewidencji i przekazania), – instrukcję określającą sposoby postępowania ze odpadami
<p>Zastosowanie następujących środków, w zakresie efektywności energetycznej, szczególnie dla pieców grzewczych i pieców do obróbki cieplnej:</p> <ul style="list-style-type: none"> – unikanie nadmiaru powietrza i strat ciepła podczas ładowania za pomocą środków operacyjnych (minimalne otwarcie drzwi konieczne do ładowania) lub środków konstrukcyjnych (instalacja drzwi wielosegmentowych dla szczelniejszego zamknięcia), – rozważny wybór paliwa: min. gaz, koks, elektryczne, tlenowo-paliwowe (w niektórych przypadkach, np. przy gazie koksowniczym, może być potrzebne odsiarczanie) i wdrożenie automatyzacji oraz regulacji pieca dla optymalizacji warunków spalania w piecu, – odzysk ciepła zawartego w gazach odlotowych – przez podgrzewanie wsadu, przez systemy palników regeneracyjnych, rekuperatory, kocioł odzysknicowy lub wyparkowe chłodzenie rur/szyn ślizgowych (tam gdzie jest zapotrzebowanie na parę), – palniki drugiej generacji o niskiej emisji tlenków azotu w porównaniu do ilości tlenków azotu w palnikach konwencjonalnych (możliwe jest ograniczenie ilości tlenków azotu o około 65%), – ograniczenie temperatury – wybór pomiędzy oszczędzaniem energii a emisją tlenków azotu: ograniczenia zużycia energii oraz ograniczenia ilości SO₂, CO₂ i CO wobec potencjalnie większej emisji tlenków azotu z powodu podgrzewania powietrza spalania, dobra izolacja cieplna. 	<p>Działania w zakresie prowadzenia efektywnej gospodarki energetycznej obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> – opalanie pieców gazem ziemnym wysokometanowym – stosowanie odzysku ciepła gazów odlotowych poprzez rekuperatory zainstalowane we wszystkich piecach – kontrolę pracy pieców za pomocą aparatury kontrolno-pomiarowej z prowadzeniem pomiarów i odczytów: temperatury w piecu, czasu nagrzewania / żarzenia, a w przypadku pieców gazowych dodatkowo: pomiar temperatury spalin przed i za rekuperatorem, pomiar i regulacja współczynnika spalania – układ palników we wszystkich piecach, z regulacją stosunku gaz / powietrze, – uzależnienie temperatury podgrzewu od wymogów jakościowych wykonywanych wyrobów, – prowadzenie wszystkich procesów produkcyjnych w zamkniętych halach technologicznych,
<p>Ogólne zasady BAT w gospodarce wodno – ściekowej obejmują:</p>	<p>Na terenie Zakładu Kuźnia Matrycowa Sp z o.o. :</p> <ul style="list-style-type: none"> – przebieg urządzeń kanalizacyjnych na terenie

<ul style="list-style-type: none"> – ustalony i udokumentowany przebieg kanalizacji, z lokalizacją studzienek i pompowni, – ustalenie zasad inspekcji i kontroli systemu rozprowadzania wody oraz odprowadzania i oczyszczania ścieków, – stosowanie zamkniętych obiegów wodnych, z podczyszczaniem w razie potrzeby i jej wykorzystaniem w innych procesach, – w przypadku użycia rozpuszczalników organicznych –preferowane mają być rozpuszczalniki nie chlorowane, – obróbka płynów chłodzących oraz emulsji wykorzystywanych przy skrawaniu – rozdzielanie oleju / wody, – oczyszczanie ścieków powstałych z wody chłodzącej i wody stosowanej do odfuszczenia oraz z oddzielania emulsji w zakładzie oczyszczania wody walcowni gorącej. 	<p>zakładu jest udokumentowany,</p> <ul style="list-style-type: none"> – woda pobierana jest z sieci na podstawie umowy z dostawcą – kontrola ilości pobieranej wody poprzez zainstalowane wodomierze, – woda na potrzeby technologiczne krąży w obiegu zamkniętym i jest stosowana do: i chłodzenia pieców i innych urządzeń, – w związku ze stosowaniem obiegu zamkniętego z instalacji nie odprowadza się wód pochłodniczych, – ścieki przemysłowe oraz ścieki socjalne odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej, – Ilość odprowadzanych ścieków szacowana jest na podstawie pomiaru wody pobranej (wodomierze), – wody deszczowe odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej,
<p>Nie zidentyfikowano wartości referencyjnych BAT ilości i składu ścieków w instalacji kuźniczych. W związku z powyższym uznaje się, że instalacja spełnia wymogi BAT w zakresie odprowadzania ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> – w przypadku wprowadzania do kanalizacji – parametry zgodne są z umową zawartą z odbiorcą ścieków, – w przypadku wprowadzania do wód lub do ziemi – zgodnie z rozporządzeniem MŚ z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U.2006.137.984). 	<p>Parametry ścieków odprowadzanych do kanalizacji zgodnie z systematycznie wykonywanymi badaniami spełniają wymogi odbiorcy ścieków</p>
<p>Zasady BAT dotyczące ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> – ograniczanie emisji pyłów na wszystkich etapach procesu, <p>W procesach spalania paliw:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wybór odpowiedniego paliwa, – ograniczenie temperatury podgrzewania powietrza – wybór pomiędzy oszczędzaniem energii a emisją tlenków azotu: ograniczenia zużycia energii oraz ograniczenia ilości SO₂, CO₂ i CO wobec potencjalnie większej emisji tlenków azotu z powodu podgrzewania powietrza spalania, – stosowanie dalszych środków redukcji NO_x – selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) i selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w piecach grzewczych, 	<p>Podstawowe działania w zakresie ograniczania emisji do powietrza:</p> <ul style="list-style-type: none"> – stosowanie opalania pieców gazem ziemnym wysokometanowym, – podstawowa technika ograniczania emisji gazowych, przede wszystkim NO_x obejmuje – automatyczną kontrolę stosunku gaz / powietrze w piecach, – kanały spalin odprowadzają spaliny do własnego lub wspólnych emitorów, <p>wyniki obliczeń emisji nie wskazują na konieczność instalacji urządzeń ochrony atmosfery.</p>

wykorzystanie powszechnie stosowanych urządzeń ograniczania emisji, w przypadku ryzyka przekroczenia standardów jakości środowiska.	
<p>Nie zidentyfikowano wartości referencyjnych BAT dla emisji do powietrza z procesów kuźniczych. W związku z powyższym uznaje się, że instalacja spełnia wymogi BAT w zakresie emisji do powietrza, w przypadku gdy nie przekracza standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny, określonych:</p> <ul style="list-style-type: none"> – rozporządzeniem MŚ z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz.U.2002.87.796), <p>rozporządzeniem MŚ z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U.2003.1.12),</p>	<p>Wyniki obliczeń emisji i rozprzestrzeniania zanieczyszczeń wskazują na brak przekroczeń wielkości dopuszczalnych i poziomów odniesienia określonych prawem krajowym</p>
<p>Ogólne wytyczne w zakresie postępowania z hałasem obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> – identyfikację źródeł hałasu i ich charakterystyki, – pomiary wielkości emisji, <p>ograniczanie emisji hałasu do środowiska w przypadku stwierdzenia ryzyka przekroczeń – min. lokalizacja urządzeń hałasotwórczych wewnątrz pomieszczeń, stosowanie wyciszeń i obudów dziękochłonnnych, wdrożenie planu przeglądów i remontów, wymiany urządzeń.</p>	<p>Działania w zakresie ochrony przed hałasem obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> – urządzenia produkcyjne i służące ochronie środowiska podlegają przeglądom i remontom zgodnie z obowiązującą procedurą, – procesy produkcyjne powodujące hałas (kucie) prowadzone są wewnątrz budynków technologicznych,
<p>Nie zidentyfikowano wartości referencyjnych BAT emisji hałasu z instalacji kuźniczych. W związku z powyższym uznaje się, że instalacja spełnia wymogi BAT w zakresie emisji hałasu, w przypadku gdy nie przekracza standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny, określonych: rozporządzeniem MŚ z dnia 29 lipca 2004 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U.2004.178.1841).</p>	<p>Wyniki pomiarów jak i przeprowadzonych obliczeń propagacji dźwięków emitowanych przez urządzenia Zakład Kuźnia Matrycowa pozwalają stwierdzić, że praca instalacji IPPC, w tym zakładzie nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu, na terenach podlegających ochronie akustycznej.”</p>
<p>Minimalne zalecenia w zakresie monitoringu emisji hałasu: monitoring emisji hałasu w środowisku poza zakładem co 2 lata</p>	<p>Monitoring hałasu prowadzony jest zgodnie z wymogami prawa krajowego co 2 lata</p>
<p>Zalecenia BAT w zakresie zarządzania eksploatacją instalacji obejmują wdrożenie sformalizowanego</p>	<p>Zakład Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o. posiada</p>

<p>systemu zarządzania. Szczególnie zaleca się wdrożenie i przestrzeganie procedur certyfikowanego Systemu Zarządzania Środowiskowego w oparciu o przyjęte w UE standardy (ISO 14000 lub EMAS).</p>	<p>wdrożony i certyfikowany System Zarządzania w oparciu o normę serii EN PN ISO 9001:2000, ISO/TS 16949:2002, AS 9100:2003. Wszystkie procedury postępowania i zasady kontroli procesów oraz wykonywania analiz i pomiarów jakości wraz z zakresami odpowiedzialności określono w „Księdze Jakości” Zakład Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o. Obecnie analizowane jest wdrożenie Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14 001</p>
<p>Zgodnie z ustawą – Prawo ochrony środowiska (POŚ) Zakład zobowiązany jest:</p> <ul style="list-style-type: none"> – „podjąć środki zapobiegające poważnym awariom przemysłowym lub zmniejszających do minimum powodowane przez nie zagrożenia dla środowiska” (Art. 207 ust. 1) także w sytuacjach, gdy zakład nie jest zaliczony do instalacji mogących spowodować „poważną awarię” (art. 208 ust. 2 pkt 2f). <p>Zaleca się stosowanie, powszechnie przyjętych w przemyśle, standardowych procedur zapobiegania i postępowania w sytuacjach awaryjnych, w tym min.:</p> <ul style="list-style-type: none"> – identyfikację zagrożeń (np. rejestr substancji w zakładzie), – system kontroli surowców i materiałów na terenie zakładu, – identyfikacja potencjalnych sytuacji awaryjnych, – urządzenia chroniące przed fizycznym uszkodzeniem instalacji, – urządzenia przed rozprzestrzenianiem się zanieczyszczeń, – techniki i procedury przy napełnianiu i eksploatacji zbiorników, – urządzenia rezerwowe, <p>zakresy odpowiedzialności w sytuacjach awaryjnych.</p>	<p>Prowadzone działania w zakresie postępowania w sytuacjach awaryjnych:</p> <ul style="list-style-type: none"> – na podstawie warunków określonych prawem krajowym Zakład Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o. nie jest zakładem, na terenie którego może wystąpić „poważna awaria przemysłowa”. <p>Zasięg oddziaływania i zagrożenie dla zdrowia ludzi i środowiska w przypadku zaistnienia awarii w kuźni uznaje się za miejscowe i niewielkie. Głównym zagrożeniem jest ryzyko zaistnienia pożaru. Zakład Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o. posiada instrukcję postępowania na wypadek pożaru, w której określono charakterystyki obiektów szczególnie niebezpiecznych oraz określono sposoby postępowania w przypadku: zaistnienia pożaru, braku dostawy czynników energetycznych. Istnieją także instrukcje w zakresie gospodarowania materiałami niebezpiecznymi.</p>

Przeprowadzona analiza dokumentów referencyjnych wskazuje, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania z nich wynikające. z uwzględnieniem uwarunkowań lokalnych opisanych w tabeli.

Uwzględniając powyższe okoliczności, w tym spełnienie wymogów prawnych w zakresie emisji zanieczyszczeń uznałem, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 Prawa ochrony środowiska.

Z przedstawionego wniosku wynika, że instalacja nie będzie powodować ponadnormatywnej emisji gazów i pyłów do powietrza, ponadnormatywnej emisji hałasu do środowiska, instalacja nie stanowi zagrożenia dla wód podziemnych, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo. Wystąpienie sytuacji awaryjnej mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest niewielkie, dodatkowo minimalizowane poprzez funkcjonujący w Zakładzie System Zarządzania Jakością wg ISO 9001:2000, ISO/TS

16949:2002, AS 9100:2003 oraz stosowanie ciągłego monitoringu prowadzonych procesów oraz rozwiązań opisanych w punkcie VIII niniejszej decyzji.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

P o u c z e n i e

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

Z up. Wojewody Podkarpackiego

(-)

Andrzej Kulig

DYREKTOR

WYDZIAŁU ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Otrzymują:

1. Zakład Kuźnia Matrycowa . ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola
2. ŚR-IV- a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
2. Marszałek Województwa Podkarpackiego, ul. Towarnickiego 1A, 35-010 Rzeszów
3. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa