



OS-I.7222.67.1.2012.MH

Rzeszów, 2012-12-14

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, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 ze zm.),
- art. 18, art. 26, art. 27 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2010 r. Nr 185 poz. 1243 ze zm.),
- 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 4 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 13 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826 ze zm.),
- § 10 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 2, § 5 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),



po rozpatrzeniu wniosku Fabryki Armaturnej JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988) przesłanego przy piśmie z dnia 26 października 2012 r., w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę

orzekam

udzielam Fabryce Armaturnej JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny w Skołyszynie 259, na działkach o nr ewid. 234 i 242/1 – Obręb Sławęcin, zwanej dalej instalacją i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Na terenie Zakładu Produkcyjnego w Skołyszynie, będącego własnością Fabryki Armaturnej JAFAR S.A. eksploatowana będzie instalacja odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej 55 Mg/dobę. Odlewy wytwarzane w instalacji wykorzystywane będą do produkcji wyrobów armatury przemysłowej, wodociągowej, hydrantów oraz wyrobów uzupełniających do sieci kanalizacyjnej i wodociągowej oraz armatury naprawczej.

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

I.2.1. Dwa żeliwiaki z zimnym dmuchem typu ŻKPD:

- wydajność 3,5 Mg/h,
- średnica użytkowa 500 mm,
- średnica szybu 700 mm,
- wysokość 23 m.

Zanieczyszczenia odbierane przez odciąg znad pieca odprowadzane będą do atmosfery poprzez wspólny emitor po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowego.

I.2.2. Piec obrotowy typu OXITERM z palnikiem gazowo – tlenowym:

- wydajność 3 Mg/h.

Zanieczyszczenia odciągami znad pieca odprowadzane będą poprzez emitor wspólny ze stanowiskiem sferoidyzacji po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

I.2.3. Dwa piece indukcyjne tyglowe:

- pojemność topienia 2 Mg,
- moc zainstalowana 2560 kW,
- częstotliwość znamionowa 500 Hz,
- wydajność 2,6 Mg/h.

Zanieczyszczenia ssawami znad pokryw pieców odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wspólny ze stanowiskiem sferoidyzacji po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

I.2.4. Dwa stanowiska sferoidyzacji:

- nr 1 do sferoidyzacji żeliwa w kadzi smukłej – 1 Mg, umiejscowione w obrębie pieca obrotowego. Składać się będzie z podajnika drutu sferoidalnego fi 13,
- nr 2 do sferoidyzacji żeliwa w kadzi smukłej – 2 Mg, umiejscowione w obrębie pieców indukcyjnych. Składać się będzie z zabudowanej konstrukcji do ustawienia kadzi podczas sferoidyzacji oraz podajnika drutu sferoidalnego fi 13.

Zanieczyszczenia odciągami stanowiskowymi odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitery po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtrów tkaninowych.

I.2.5. Stanowisko zalewania form na konwojerze – zanieczyszczenia ssawami znad konwojera odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitery.

I.2.6. Stanowisko wybijania odlewów z form piaskowych wyposażone w kratę wstrząsową w obudowie dźwiękochłonnej, posadowiona na podkładach wibroizolacyjnych. Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery przez emitery po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy cyklonu.

I.2.7. Stacja przerobu mas formierskich i rdzeniarskich o mocy 390 kW, składająca się z:

- urządzeń do oddzielania zanieczyszczeń (oddzielacze elektromagnetyczne i sito obrotowe),
- wibrofluidyzacyjna chłodziarka masy typu DWFA,
- mieszarka wirnikowa typu RV,
- zespół przenośników taśmowych, kubelkowych oraz podajników i dozowników,
- zbiorniki dodatków odświeżających masę oraz konstrukcje nośne,
- zbiornik masy zwrotnej o pojemności 280 ton.

Urządzenia będąca źródłem drgań mechanicznych posadowione będą na podkładach wibroizolacyjnych

Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

I.2.8. Automatyczna linia formierska o mocy 185 kW, składająca się z:

- maszyny formierskiej FBO IV,
- przekładarki żakietów i obciążników,
- przepychacza żakietów,
- kraty wstrząsowej w obudowie dźwiękochłonnej, posadowionej na podkładach wibroizolacyjnych.

Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

I.2.9. Rdzeniarki FM06-FM16 - 2 szt.

Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przez filtr workowy oraz neutralizator amin.

I.2.10. Linia odlewów wielkogabarytowych o wydajności 10 Mg/h – mieszarko-nasypywarka wysokoobrotowa.

I.2.11. Linia regeneracji masy formierskiej o wydajności o wydajności 6 Mg/h, składająca się z:

- krata wstrząsowa do wybijania form i rdzeni, posadowiona na podkładach wibroizolacyjnych,
- wibracyjny podajnik piasku,
- chłodziarko-klasyfikator do regeneracji masy formierskiej i rdzeniowej,
- chłodnia wentylatorowa,

Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery wspólnym emitorem po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

I.2.12. Stanowisko oczyszczania odlewów:

- oczyszczarka przelotowo-hakowa STEM,
- oczyszczarka przelotowa KONRAD RUMP,
- szlifierki pneumatyczne – 17 szt.,
- szlifierki elektryczne – 8 szt.

Zanieczyszczenia przez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery trzema emitarami po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtrów tkaninowych pulsacyjnych.

I.3. Charakterystyka procesów technologicznych.

I.3.1. Wytapianie żeliwa:

Wytop żeliwa odbywał się będzie w dwóch piecach indukcyjnych oraz w tradycyjnych piecach odlewniczych, tzw. żeliwiakach (szt. 2) pracujących naprzemiennie oraz w piecu obrotowym.

Podstawową instalacją do wytopu będą dwa piece indukcyjne, możliwa będzie również praca pieca obrotowego w połączeniu z piecami indukcyjnymi lub jednego z żeliwiaków (jednocześnie). Przewidywany cykl pracy wynosił będzie około 95 minut i składał się będzie z następujących operacji:

- załadunek wsadu oraz dodatków stopowych (około 10 minut),
- wytop żeliwa do osiągnięcia wymaganych parametrów (około 75 minut),
- spust ciekłego metalu do kadzi (około 10 minut),
- usunięcie żużla z pieca.

Załadunek wsadu odbywał się będzie przez otwór załadowczy. Skład wsadu przy produkcji żeliwa szarego stanowić będą: surówka 20-55 %, złom obiegowy żeliwny 30-40%, złom stalowy 0-10%, natomiast przy produkcji żeliwa sferoidalnego: surówka 40-60%, złom obiegowy żeliwa sferoidalnego 20-40%, złom stalowy 0-20%. Ponadto do pieca podawane będą materiały uzupełniające (nawęglacz, żelazo-krzem Fe-Si, Pirył FeS) oraz materiały żużłotwórcze (antracyt – do 3% wsadu, piasek kwarcowy – 2-4% wsadu i węgiel krzemu SiC – 0,3-0,4% wsadu).

Wytop żeliwa prowadzony będzie do osiągnięcia zadanych parametrów w temperaturze 1450-1550°C.

Spust żeliwa szarego odbywał się będzie do kadzi bębnowej – 2 Mg, zawieszanej na przejezdny wciągniku elektrycznym. Kadź transportowana będzie na przenośniku wózkowym w rejon stanowiska zalewania form, gdzie ustawiana będzie na wozie przejezdny. Następnie żeliwo z kadzi bębnowej pobierane będzie do kadzi podwieszonych na kolejce, z których zalewane będą formy na przenośniku wózkowym, lub do kadzi zawieszanej na suwnicy odlewniczej, z której będą zalewane formy na polu odkładczym.

Spust żeliwa wyjściowego do sferoidyzacji z pieca obrotowego odbywać się będzie

do kadzi „smukłej” typu KDS - 2,0 zawieszanej na przejeźdnym wciągniku elektrycznym, który przeznaczony będzie również do transportu kadzi bębnowej. Wciągnikiem elektrycznym każda „smukła” transportowana będzie na stanowisko sferoidyzacji. Po zakończeniu procesu sferoidyzacji, każda z żeliwem sferoidalnym będzie transportowana w rejon stanowiska zalewania form na przenośniku wózkowym, lub w miejsce gdzie żeliwo z kadzi „smukłej” przelewane będzie do kadzi odlewniczej zawieszanej na suwnicy, z której zalewane będą formy na polu odkładczym ręcznego stanowiska formowania.

Żużel usuwany będzie z pieca po zakończonej operacji spustu żeliwa. Żużel w czasie spustu ciekłego metalu do pojemnika podstawianego pod piec na wozie szynowym. Zapełniony pojemnik na żużel wyprowadzany będzie spod pieca w miejsce umożliwiające jego zabranie do miejsca magazynowania.

I.3.2. Sferoidyzacja żeliwa:

Żeliwo wyjściowe do sferoidyzacji o temperaturze 1430-1450°C pobierane będzie bezpośrednio z pieca obrotowego lub indukcyjnego do kadzi smukłej, nagrzanej do temperatury 700-800°C w ilości około 1000 kg i transportowane będzie do stanowiska sferoidyzacji. Na stanowisku każda z żeliwem wyjściowym, zawieszona na haku elektrowciągu, wprowadzana będzie pod pokrywę, a następnie podnoszona dla uzyskania szczelnego połączenia z ognioodpornym wyłożeniem pokrywy. Po uzyskaniu szczelności między kadzią a pokrywą, uruchamiany będzie wentylator odciągu gazów, a następnie urządzenie do podawania drutów rdzeniowych. Ilość i prędkość podawania drutów zależą będzie od ilości żeliwa w kadzi, zawartości siarki w żeliwie wyjściowym a także od temperatury żeliwa. Po przeprowadzeniu sferoidyzacji i modyfikacji żeliwa, każda będzie opuszczana i wyprowadzana spod pokrywy stanowiska sferoidyzacji. Następnie przeprowadzana będzie koagulacja i ściągnięcie żużla z powierzchni żeliwa. Żeliwo sferoidalne z kadzi smukłej będzie przelewane do zwykłej kadzi odlewniczej, którą będą zalewane formy. W czasie przelewania żeliwa prowadzony będzie II stopień modyfikacji przez dodanie na strumień żeliwa FeSi75Al o granulacji 0,2 – 0,7 mm. Wydzielające się w procesie gazy i pyły będą odprowadzane instalacją odciągową do instalacji odpylających zainstalowanych dla tych pieców.

I.3.3. Przygotowanie mas formierskich:

Masy formierskie wykonywane będą na dwóch stanowiskach przerobu mas. Na stanowisku dotychczasowym na mieszarce do której transportem automatycznym z zasobników dostarczane będą mieszanka CERMIX 20 i pył węglowy. Masa obiegowa z kraty wstrząsowej do wybijania odlewów dostarczana będzie poprzez oddzielacz elektromagnetyczny oddzielający elementy metalowe oraz sito usuwające zbrylenia masy transportem taśmowym i kubelkowym z zasobników magazynowych. Na stanowisku przerobu mas dla linii automatycznej masa wykonywana będzie na mieszarce wysokowydajnej. Składnikami do wykonania masy formierskiej na tym stanowisku będą: masa obiegowa z kraty do wybijania pakietów w ilości około 83%, mieszanka CERMIX 20 w ilości 7% i suchy piasek formierski – około 10%. Masa obiegowa przechodzić będzie przez oddzielacz elektromagnetyczny oddzielający elementy metalowe oraz przez schładzarkę masy, a następnie transportowana będzie przenośnikami taśmowymi i kubelkowymi do zasobników skąd będzie pobierana i dozowana do mieszarki. Pozostałe składniki jak mieszanka CERMIX 20 i suchy piasek formierski dostarczane będą transportem pneumatycznym. Transport, dozowanie, mieszanie i przekazywanie masy formierskiej na stanowisko formowania

odbywać się będzie automatycznie. Zanieczyszczenia pyłowe z całego układu będą odbierane i kierowane do systemu odpylania.

Wykonywanie mas formierskich i rdzeniowych na bazie furanów odbywać się będzie automatycznie na mieszarce przegubowej, do której transportem pneumatycznym będą dostarczane komponenty takie jak: masa obiegowa (regenerat) – około 87%, piasek kwarcowy około 12%, żywica i utwardzacz około 1%, które dozowane będą podczas procesu mieszania w sposób automatyczny.

Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania niespełniające wymogów zwracane będą do ponownego przerobu w linii regeneracji masy formierskiej

I.3.4. Wybijanie form i rdzeni:

Proces wybijania form i rdzeni na nowej linii odbywał się będzie na kracie wstrząsowej będącej elementem stacji przerobu mas gdzie zanieczyszczenia pyłowe i gazowe będą przechwytywane i kierowane do systemu odpylania, a masa formierska i rdzeniowa będzie kierowana do zasobników w celu ponownego przerobu.

Proces wybijania form i rdzeni na bazie furanów odbywał się będzie na oddzielnym stanowisku wybijania i regeneracji: krata wstrząsowa (jednostka regeneracyjna) gdzie zanieczyszczenia pyłowe będą odciągane do instalacji a masa obiegowa kierowana będzie do zasobników.

Proces wybijania form na formiarni tradycyjnej odbywał się będzie na dwóch stanowiskach (kratach wstrząsowych) gdzie masa obiegowa będzie transportowana do zbiorników magazynowych a pyły do instalacji odpylającej.

Proces wybijania rdzeni na bazie szkła S10 następował będzie po wystudzeniu odlewu do temperatury otoczenia i wybiciu rdzenia młotkiem.

I.3.5. Proces oczyszczania odlewów:

Czyszczenie odlewów następować będzie po wybiciu odlewu na kracie wstrząsowej. Odlewy transportowane będą przenośnikiem taśmowym do oczyszczarki strumieniowo-ściernej gdzie następował będzie proces śrutowania. Po zakończonym procesie odlewy będą składowane na paletach i oczekiwać będą na szlifowanie i wykańczanie.

Odlewy z formiarni trafiać będą do oczyszczarki komorowo-hakowej, gdzie następować będzie śrutowanie – zużycie śrutu około 0,02 kg śrutu na kg odlewu.

Po śrutowaniu odlewy trafiać będą na stanowiska szlifowania odlewów gdzie przy pomocy szlifierek dwutarczowych oraz szlifierek pneumatycznych i elektrycznych następować będzie finalne wykończenie. Zanieczyszczenia pyłowe w tym procesie będą odbierane przez odpowiednie urządzenia odpylające.

I.3.6. Zalewanie form ciekłym metalem:

Po wytopieniu ciekłego metalu i przeprowadzeniu prób technologicznych sprawdzających zadaną jakość ciekłego metalu będzie on rozlewany do kadzi odlewniczych, z których rozlewane będą formy.

Proces zalewania form odbywał się będzie również na zalewarce lub ręcznie z kadzi podwieszanej na suwnicy.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję 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
Linia formierska; Stacja przerobu mas formierskich; Krata wstrząsowa; Transport odlewów, szlifierki, oczyszczarka.	E-1	Pył ogółem	0,800
		Pył zawieszony PM 10	0,148
		Dwutlenek siarki	0,875
		Dwutlenek azotu	0,085
		Formaldehyd	0,082
		Amoniak	0,012
Oczyszczarka przelotowa, Tunel chłodzący; Stoły szlifierskie.	E-2	Pył ogółem	0,600
		Pył zawieszony PM 10	0,075
		Formaldehyd	0,050
		Fenol	0,004
		Cyjanowodór	0,00005
		Amoniak	0,025
		Węglowodory aromatyczne	0,005
		Węglowodory alifatyczne	0,038
Szlifierki pneumatyczne i elektryczne.	E-3	Pył ogółem	0,151
		Pył zawieszony PM 10	0,008
Krata wstrząsowa.	E-4	Pył ogółem	0,064
		Pył zawieszony PM 10	0,022
Piec obrotowy OXITERM (palnik tlenowo – gazowy); Stanowisko sferoidyzacji.	E-5	Pył ogółem	0,198
		Pył zawieszony PM 10	0,194
		Dwutlenek siarki	2,574
		Dwutlenek azotu	2,550
		Tlenek węgla	0,650
Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne).	E-6	Pył ogółem	0,151
		Pył zawieszony PM 10	0,008
Żeliwiaki ŻKPD 700 (2 szt.)	E-7	Pył ogółem	0,270
		Pył zawieszony PM 10	0,016
		Dwutlenek siarki	10,80
		Dwutlenek azotu	5,400
		Tlenek węgla	81,00
Wyrzewanie kadzi (spalanie gazu ziemnego).	E-8	Pył ogółem	0,190
		Pył zawieszony PM 10	0,190
		Dwutlenek siarki	0,050
		Dwutlenek azotu	0,030
		Tlenek węgla	0,200
Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych.	E-9	Pył ogółem	0,018
		Pył zawieszony PM 10	0,001
Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych.	E-10	Pył ogółem	0,018
		Pył zawieszony PM 10	0,001
Układ regeneracji mas furanowych.	E-11	Pył ogółem	0,360
		Pył zawieszony PM 10	0,086
Zalewanie form na konwojerze.	E-12	Pył ogółem	0,112

		Pył zawieszony PM 10	0,027
		Formaldehyd	0,012
		Fenol	0,001
		Cyjanowodór	0,00001
		Amoniak	0,006
		Węglowodory aromatyczne	0,001
		Węglowodory alifatyczne	0,009
		Tlenek węgla	0,182
Stanowisko rdzeniarek FM06-FM16.	E-13	Pył ogółem	0,110
		Pył zawieszony PM 10	0,026
		Dwuetyloamina	0,041
		Amoniak	0,048
		Fenol	0,013
		Formaldehyd	0,137
		Cyjanowodór	0,0007
		Węglowodory aromatyczne	0,028
		Węglowodory alifatyczne	0,007
Zbiornik bentonitu.	E-14	Pył ogółem	0,0003
		Pył zawieszony PM 10	0,00002
Zbiornik piasku.	E-15	Pył ogółem	0,0003
		Pył zawieszony PM 10	0,00002
Piecze indukcyjne ABP (2 szt.); Stanowisko sferoidyzacji.	E-16	Pył ogółem	0,150
		Pył zawieszony PM 10	0,147
		Dwutlenek azotu	0,062
		Tlenek węgla	0,116
Ogólna wentylacja mechaniczna hali wybijania odlewów.	E-17	Pył ogółem	0,019
		Pył zawieszony PM 10	0,006
Ogólna wentylacja mechaniczna hali wybijania odlewów.	E-18	Pył ogółem	0,019
		Pył zawieszony PM 10	0,006
Ogólna wentylacja mechaniczna hali wybijania odlewów.	E-19	Pył ogółem	0,019
		Pył zawieszony PM 10	0,006
Ogólna wentylacja mechaniczna hali wybijania odlewów.	E-20	Pył ogółem	0,019
		Pył zawieszony PM 10	0,006

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji.

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Dwutlenek siarki	30,234
2.	Dwutlenek azotu	18,785
3.	Tlenek węgla	115,836
4.	Dwuetyloamina	0,236
5.	Amoniak	0,440
6.	Fenol	0,102
7.	Formaldehyd	1,600
8.	Cyjanowodór	0,004
9.	Węglowodory alifatyczne	0,418
10.	Węglowodory aromatyczne	0,073
11.	Pył ogółem	14,854
12.	Pył zawieszony PM 10	4,825
13.	Pył zawieszony PM 2,5	0,168

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.2.1. Ścieki socjalno-bytowe:

$$Q_{\max d} = 7,2 \text{ m}^3/\text{d}.$$

II.2.2. Wody opadowo-roztopowe:

Powierzchnia terenu utwardzonego, z którego odprowadzane będą wody opadowo – roztopowe (powierzchnia dachów, dróg i placów utwardzonych) wynosi 7000 m².

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	4	Procesy prowadzone w pomieszczeniu remontu, modelarniach.
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	2	Wymiana, remont maszyn i urządzeń w pomieszczeniu działu remontu.
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach, wózkach widłowych, koparko – ładowarkach.
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach, wózkach widłowych, koparko – ładowarkach.
5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	3	Prace remontowe budynków wydziałowych oraz odnawianie powłok lakierniczych maszyn i urządzeń.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	2	wykonywanie rdzeni metodą cold-box, wykonywania mas przy użyciu mieszarki nasypywarki w pomieszczeniu modelarni (opakowania po dostarczonych substancjach).
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	2	Procesy prowadzone w pomieszczeniu działu remontu.
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte	3	Bieżące naprawy, oraz utrzymanie ruchu (zużyte

		w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		czyściwo, trociny).
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	1,5	Wymiana, remonty maszyn i urządzeń użytkowanych na wydziale
10.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,05	Wymiana płynów w wózkach widłowych, koparko – ładowarkach,.
11.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	0,05	Wymiana płynów w wózkach widłowych, koparko – ładowarkach, instalacjach chłodzenia maszyn urządzeń.
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,5	Wymiana zużytych świetlówek oraz zużytego sprzętu komputerowego.
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,5	Wymiana akumulatorów w wózkach widłowych oraz koparko – ładowarkach.

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadów
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	2	Prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń (pomieszczenie remontów).
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,03	Wymiana tonerów w drukarkach, oraz urządzeniach wielofunkcyjnych typu: ksero, skaner.
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	900	Procesy prowadzone w urządzeniach do granulacji żużla przy żeliwiakach, topialni indukcyjnej, pomieszczeniu spustu żużla pieca obrotowego.
4.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	400	Procesy prowadzone na stanowiskach formowania ręcznego, stanowiskach ręcznego wykonywania rdzeni, stanowiskach wykonywania rdzeni na wstrzeliwarkach i mieszarko – nasypywarce.
5.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	1000	Procesy prowadzone na kracie wstrząsowej, oczyszczarkach, stanowiskach formowania ręcznego oraz w stacji przerobu mas formierskich i rdzeniowych

				i stanowisku formowania (mechaniczne).
6.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	20	Redukcja emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych (frakcje pyłowe wyłapane przez wkłady filtracyjne).
7.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	160	Oczyszczanie odlewów przy użyciu szlifierek, oczyszczarek.
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	150	Prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń (pomieszczenie remontów).
9.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	50	Prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń (pomieszczenie remontów).
10.	12 01 03	Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych	50	Prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń (pomieszczenie remontów).
11.	12 01 13	Odpady spawalnicze	2	Prace związane z naprawą odlewów żeliwnych oraz prowadzenie prac remontowych.
12.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	3	Wymiana zużytych tarcz szlifierskich przy szlifierek pneumatycznych, elektrycznych (oczyszczalnia odlewów, pomieszczenie remontu).
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5	Rozpakowywanie surowców, materiałów biurowych i innych.
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2	Rozpakowywanie surowców, materiałów biurowych i innych.
15.	15 01 04	Opakowania z metali	3	Rozpakowywanie surowców, materiałów.
16.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2	Rozpakowywanie surowców, materiałów.
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	3	Bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu.
18.	16 01 03	Zużyte opony	1,5	Okresowa wymiana ogumienia koparko – ładowarek i wózków widłowych.
19.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	0,05	Remonty, wymiana układów zawieszenia wózków widłowych, koparko ładowarek,
20.	16 01 17	Metale żelazne	60	Remonty, wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych na wydziale
21.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1,5	Wymiana baterii w elektronarzędziach,

				urządzeniach biurowych (telefony), kasetach sterujących (suwnice).
22.	16 11 02	Węglowodory okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	150	Prowadzenie okresowej wymiany wykładzin pieców i urządzeń odlewniczych (np. kadzi).
23.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	150	Prowadzenie remontów pomieszczeń produkcyjnych.
24.	17 01 02	Gruz ceglany	50	Prowadzenie remontów pomieszczeń produkcyjnych.
25.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	50	Prowadzenie remontów pomieszczeń produkcyjnych.
26.	17 02 01	Drewno	30	Prowadzenie remontów pomieszczeń produkcyjnych.
27.	17 04 05	Żelazo i stal	150	Odpady z remontów.
28.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	3	Odpady z remontów.
29.	19 08 01	Skratki	1,5	Okresowe oczyszczanie kanalizacji wód opadowych na terenie zakładu.
30.	19 08 02	Zawartość piaskowników	3	Okresowe oczyszczanie kanalizacji wód opadowych na terenie zakładu.
31.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	10	Okresowe oczyszczanie kanalizacji wód opadowych na terenie zakładu.

II.4. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej zlokalizowanej na kierunku północnym i wschodnim od granic Zakładu w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.00.....55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00.....45 dB(A).

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

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

III.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Tabela 5

Lp.	Emitor	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	12,0	1,0	0,0 (zadaszony)	290	5760
2.	E-2	12,0	1,0	0,0 (zadaszony)	290	5760
3.	E-3	11,0	0,3	0,0 (zadaszony)	290	5760
4.	E-4	9,5	0,65	12,7	290	4224
5.	E-5	12,0	0,7	14,3	375	4224
6.	E-6	9,5	0,3	0,0 (zadaszony)	290	5760
7.	E-7	12,0	0,65	22,6	375	1320
8.	E-8	11,0	0,5	0,0 (zadaszony)	345	1320
9.	E-9	8,9	0,79	0,0 (zadaszony)	290	2640
10.	E-10	7,8	0,79	0,0 (zadaszony)	290	2640
11.	E-11	12,0	0,6	0,0 (zadaszony)	290	2640
12.	E-12	11,0	0,3	0,0 (zadaszony)	338	4224
13.	E-13	12,2	0,4	24,3	295	5760
14.	E-14	12,6	0,3	0,0 (zadaszony)	290	500
15.	E-15	12,6	0,3	0,0 (zadaszony)	290	500
16.	E-16	12,0	1,0	0,0 (zadaszony)	375	5760
17.	E-17	4,9	0,5	0,0 (poziomy)	290	4224
18.	E-18	4,9	0,5	0,0 (poziomy)	290	4224
19.	E-19	6,7	0,5	0,0 (zadaszony)	290	4224
20.	E-20	1,7	0,5	0,0 (poziomy)	290	4224

III.1.2. Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

Tabela 6

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
1.	E-1	Linia formierska; Stacja przerobu mas formierskich; Krata wstrząsowa; Transport odlewów, szlifierki, oczyszczarka,	Filtr tkaninowy	99
2.	E-2	Oczyszczarka przelotowa, Tunel chłodzący; Stoły szlifierskie.	Filtr tkaninowy	99
3.	E-3	Szlifierki pneumatyczne i elektryczne.	Filtr tkaninowy	99
4.	E-4	Krata wstrząsowa.	Cyklon	80
5.	E-5	Piec obrotowy OXITERM (palnik tlenowo – gazowy); Stanowisko sferoidyzacji.	Filtr tkaninowy	99
6.	E-6	Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne).	Filtr tkaninowy	99
7.	E-7	Żeliwiaki ŻKPD 700 (2 szt.)	Filtr workowy	99
8.	E-9	Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych.	Filtr tkaninowy	99
9.	E-10	Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych.	Filtr tkaninowy	99
10.	E-11	Układ regeneracji mas furanowych.	Filtr tkaninowy	99
11.	E-13	Stanowisko rdzeniarek FM06-FM16.	Filtr workowy + neutralizator amin	99
12.	E-14	Zbiornik bentonitu.	Filtr workowy	99
13.	E-15	Zbiornik piasku.	Filtr workowy	99
14.	E-16	Piece indukcyjne ABP (2 szt.); Stanowisko sferoidyzacji.	Filtr tkaninowy	99

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

III.2.1. Instalacja zaopatrywana będzie w wodę technologiczną z własnego ujęcia zakładowego (pobór wody powierzchniowej z rzeki Ropy za pomocą ujęcia brzegowego).

III.2.2. Na cele higieniczno-sanitarne i cele pitne pobierana będzie woda podziemna ze studni kopanej.

III.2.3. Do celów chłodniczych stosowana będzie woda w obiegu zamkniętym.

III.2.4. Woda pobierana z ujęcia zakładowego wykorzystywana będzie:

- do uzupełniania wody dla chłodni wentylatorowych w ilości do 15 m³/d,
- dla potrzeb sporządzania masy formierskiej w ilości do 19,2 m³/d,
- do chłodzenia masy formierskiej w ilości do 10,8 m³/d.

III.2.5. Instalacja nie będzie źródłem powstawania i emisji ścieków przemysłowych.

III.2.6. Oczyszczone w zakładowej oczyszczalni ścieki socjalno-bytowe oraz wody opadowo-roztopowe odprowadzane będą kolektorem krytym do rzeki Ropy.

III.2.7. Teren instalacji w szczególności teren placów i dróg manewrowych utrzymywany będzie w czystości i porządku, w taki sposób, aby wykluczyć przedostawanie się zanieczyszczeń z wodami opadowymi, do kanalizacji.

III.2.8. Materiały, surowce, odpady i inne substancje przechowywane będą w taki sposób, aby nie były narażone na kontakt z wodami deszczowymi lub nie mogły przedostać się do sieci kanalizacyjnych. Zakazuje się magazynowania surowców i materiałów na placach.

III.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

III.3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady niezestalone w szczelnym pojemniku z materiału odpornego na składniki opadu np. metalowa beczka, odpady zestalone w workach z tworzywa sztucznego odpornego na rozerwanie w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	W szczelnym pojemniku metalowym w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie	W szczelnym pojemniku metalowym w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1

		z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
8.	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)	W workach foliowych lub w metalowym pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	W szczelnym pojemniku metalowym w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
10.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	W szczelnym pojemniku metalowym w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
11.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	W szczelnym pojemniku metalowym w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Rozbite przechowywane w hermetycznym pojemniku, pozostałe w oryginalnych opakowaniach lub luzem w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W pojemniku odpornym na elektrolit w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1

III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Elementy wielkogabarytowe luzem, pozostałe w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	W pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Luzem w betonowych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytopialni – zadaszonych od dnia 1 lipca 2013 r.
4.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	Luzem w betonowych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytopialni – zadaszonych od dnia 1 lipca 2013 r.
5.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Luzem w betonowych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytopialni – zadaszonych od dnia 1 lipca 2013 r.
6.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne	Worki z tworzywa sztucznego

		niż wymienione w 10 09 09	umieszczone w metalowych pojemnikach w betonowych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytopialni – zadaszonych od dnia 1 lipca 2013 r.
7.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	W metalowych kontenerach w betonowych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytopialni – zadaszonych od dnia 1 lipca 2013 r.
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W metalowych pojemnikach obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234 – miejsce zadaszone od dnia 1 lipca 2013 r.
9.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	W metalowych pojemnikach obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234
10.	12 01 03	Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych	W metalowym pojemniku obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234 – miejsce zadaszone od dnia 1 lipca 2013 r.
11.	12 01 13	Odpady spawalnicze	W metalowym pojemniku obok budynku spawalni w południowej części działki nr 234 – miejsce zadaszone od dnia 1 lipca 2013 r.
12.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego wewnątrz pomieszczenia hali oczyszczania odlewów na działce nr 234
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zabezpieczone przed rozwiewaniem (w workach lub powiązane) w zachodniej części działki nr 234 na wybetonowanym placu – miejsce zadaszone od dnia 1 lipca 2013 r.
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Zabezpieczone przed rozwiewaniem (w workach lub powiązane) w zachodniej części działki nr 234 na wybetonowanym placu – miejsce zadaszone od dnia 1 lipca 2013 r.
15.	15 01 04	Opakowania z metali	Luzem w zachodniej części działki nr 234 na wybetonowanym placu – miejsce zadaszone od dnia 1 lipca 2013 r.
16.	15 01 07	Opakowania ze szkła	W metalowym pojemniku w zachodniej części działki nr 234 na wybetonowanym placu – miejsce zadaszone od dnia 1 lipca 2013 r.
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W workach foliowych lub pojemnikach metalowych w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
18.	16 01 03	Zużyte opony	Luzem w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1

19.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	W szczelnym pojemniku metalowym w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
20.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem, pozostałe w metalowych pojemnikach obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234 – miejsce zadaszone od dnia 1 lipca 2013 r.
21.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	W pojemniku odpornym na elektrolit w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
22.	16 11 02	Węglowod. okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	W metalowych kontenerach w betonowych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytopialni – zadaszonych od dnia 1 lipca 2013 r.
23.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Luzem w doraźnie wyznaczonym miejscu w strefie remontu
24.	17 01 02	Gruz ceglany	Luzem w doraźnie wyznaczonym miejscu w strefie remontu
25.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Luzem w doraźnie wyznaczonym miejscu w strefie remontu
26.	17 02 01	Drewno	Luzem w betonowych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytopialni – miejsce zadaszone od dnia 1 lipca 2013 r.
27.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem, pozostałe w metalowych pojemnikach w betonowych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytopialni – zadaszonych od dnia 1 lipca 2013 r.
28.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Luzem lub w pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1
29.	19 08 01	Skratki	Szczelny pojemnik z tworzywa sztucznego na terenie oczyszczalni ścieków
30.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady nie będą magazynowane
31.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady nie będą magazynowane

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	R15, D10
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	R15, D10
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R14, D10
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R14, D10
5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	R14, D10
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	R15, D10
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	D10
8.	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)	R15, D10
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	R15, D10
10.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	D10
11.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	D10
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R6, R14, R15

III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	R1, R15, D5, D10
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	R1, R14, R15, D10
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	R14
4.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed	R14

		procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	
5.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	R14
6.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	R1, D10
7.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	R14, R15
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	R4, R14
9.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	R4, R14
10.	12 01 03	Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych	R4, R14
11.	12 01 13	Odpady spawalnicze	R14, R15
12.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R1, R15, D10
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R14, R15, D10
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R14, R15, D10
15.	15 01 04	Opakowania z metali	R1, R4, R14, R15, D10
16.	15 01 07	Opakowania ze szkła	R1, R14, R15, D10
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, R15, D10
18.	16 01 03	Zużyte opony	R1, R15, D10
19.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	R1, D10
20.	16 01 17	Metale żelazne	R4, R14, R15
21.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	R4, R14, R15
22.	16 11 02	Węglowodory pochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	R14
23.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14, D5
24.	17 01 02	Gruz ceglany	R14, D5
25.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	R1, R14, D5, D10
26.	17 02 01	Drewno	R1, R14, R15, D10
27.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R14, R15
28.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	R1, R15, D10
29.	19 08 01	Skratki	R1, D10
30.	19 08 02	Zawartość piaskowników	R1, D10
31.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	R1, D10

III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami.

III.3.3.1. Podejmowane będą działania mające na celu ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów, m.in. poprzez:

- oszczędne gospodarowanie materiałami i surowcami,
- ściśle przestrzeganie reżimu technologicznego,
- stosowanie olejów o przedłużonej trwałości i okresie eksploatacji oraz bieżące serwisowanie urządzeń wymagających użycia olejów,
- zakup urządzeń i świetlówek o przedłużonej trwałości oraz racjonalne gospodarowanie oświetleniem,
- zakup akumulatorów wysokiej jakości,
- zakup wysokiej jakości materiałów ściernych o przedłużonym terminie użytkowania oraz bieżąca kontrolę stanu technicznego urządzeń do oczyszczania, w celu ograniczenia ilości powstających zużytych materiałów szlifierskich,
- stosowanie zwrotnych opakowań,
- stosowanie urządzeń elektronicznych i elektrycznych o wysokiej jakości i długim okresie użytkowania.

III.3.3.2. W celu minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów będą wprowadzone karty ewidencji odpadu określające szczegółowe zasady postępowania z odpadami określające m.in.: rodzaj i wielkość powstawianych odpadów, przyczynę powstawania odpadów, skład i właściwości.

III.3.3.3. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie **II.3.** decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie **III.3.1.** decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

III.3.3.4. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w pomieszczeniu o szczelnej posadzce z podwyższonym progiem, magazyn będzie zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.

III.3.3.5. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych będzie posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.3.3.6. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla płynów eksploatacyjnych.

III.3.3.7. Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

III.3.3.8. Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów celem zmniejszenia ilości powstających odpadów.

III.3.3.9. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszaniem odpadów. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania skażenia gruntu.

III.3.3.10. Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej

ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekraczane pojemności magazynowe.

III.3.3.11. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

III.3.3.12. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

III.3.3.13. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

III.3.3.14. Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów.

III.4.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku.

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczanego do odzysku	Ilość odpadów przeznaczonych do odzysku [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
1.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	900	Luzem w betonowym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	400	W metalowych pojemnikach w dziale remontu
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	50	W metalowych pojemnikach w dziale remontu oraz w odlewni metali kolorowych
4.	16 01 17	Metale żelazne	200	Luzem w betonowym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234
5.	17 04 05	Żelazo i stal	800	Luzem w betonowym boksie zlokalizowanym w południowo – wschodniej części działki nr 234
6.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	800	Luzem w betonowym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234
7.	19 12 02	Metale żelazne	200	Luzem w betonowym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	100	W metalowych pojemnikach w dziale remontu oraz w odlewni metali kolorowych

9.	20 01 40	Metale	200	Luzem w betonowym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234
----	----------	--------	-----	--

III.4.2. Warunki magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku.

Wszystkie miejsca magazynowania odpadów posiadać będą utwardzone betonowe posadzki. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w poszczególnych sektorach w opakowaniach, boksach lub pojemnikach przystosowanych do przechowywania danego rodzaju odpadów, odpornych na korozję oraz na działanie składników umieszczonego odpadu, opisanych kodem i nazwą odpadu.

III.4.3. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku.

Odzysk odpadów prowadzony będzie w instalacji odlewni żeliwa, należącej do Fabryki Armatur JAFAR S.A., zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny w Skołyszynie 259, na działkach o nr ewid. 234 i 242/1 – Obręb Sławęcin.

Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R4 (Recykling lub regeneracja metali i związków metali) – uzyskiwane będą z nich stopy odlewnicze.

Szczegółową metodę prowadzenia odzysku określa punkt I.3. decyzji.

III.5. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.5.1. Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

Tabela 12

Symbol źródła	Lokalizacja źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
		pora dzienna	pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”			
B1-B10	Hala Produkcyjna z następującymi sektorami:		
B1	- sektor linii automatycznego formowania i zalewania (część nowa)	16	8
B2	- sektor rdzeniarni	16	8
B3	- sektor wybijania form i rdzeni	16	8
B4	- sektor oczyszczania odlewów	16	8
B5	- sektor topialni indukcyjnej	16	8
B6	- sektor pieca obrotowego	16	-
B7	- sektor żeliwiaków	10	-
B8	- sektor produkcji wielkogabarytowych	16	8
B9	- sektor kraty wstrząsowej i klasyfikatora	16	8
B10	- sektor linii formowania i zalewania (część stara)	10	-
B2	Budynek ręcznego wybijania odlewów	2	-
Źródła typu „PUNKTOWEGO”			
P1	Wyrzut wentylacyjny (linia formierska, stacja przerobu mas formierskich, krata wstrząsowa, transport odlewów, szlifierki + oczyszczarka) zlokalizowany na dachu hali na wysokości 12 m	16	8
P2	Wyrzut wentylacyjny (oczyszczarka przelotowa, tunel chłodzący, stoły szlifierskie) zlokalizowany na dachu hali na wysokości 12 m	16	8
P3	Wentylator promieniowy w zabudowie dźwiękochłonnej (odprowadzanie pyłów ze stołów szlifierskich) zlokalizowany na poziomie terenu	16	8
P4	Filtr odpylający oczyszczarkę przelotowo-hakową (STEM)	16	8

	w zabudowie dźwiękochłonnej zlokalizowany na poziomie terenu		
P5-P6	Wentylatory osiowe zlokalizowane na elewacji hali na wysokości 4,9 m (w strefie wybijania odlewów) – 2 szt. o mocy 0,75 KW każdy	16	8
P7	Wentylator osiowy zlokalizowany na elewacji hali na wysokości 1,7 m (w strefie wybijania odlewów) o mocy 0,75 KW	16	8
P8	Wentylator osiowy zlokalizowany na elewacji hali na wysokości 6,7 m (w strefie wybijania odlewów) o mocy 0,75 KW	16	8
P9	Wentylator promieniowy o mocy 11 kW w zabudowie dźwiękochłonnej (odprowadzanie pyłów ze stołów szlifierskich) zlokalizowany na poziomie terenu	16	8
P10	Urządzenie odpylające piec obrotowy z wentylatorem promieniowym w zabudowie dźwiękochłonnej zlokalizowane na poziomie terenu	16	8
P11-P12	Wentylatory nadmuchowe żeliwiaków w zabudowie dźwiękochłonnej – 2 szt. zlokalizowane na poziomie terenu	16	8
P13	Urządzenie odpylające żeliwiak z wentylatorem promieniowym w zabudowie dźwiękochłonnej zlokalizowane na poziomie terenu	16	8
P14	Filtr masy obiegowej (spust powietrza do strzepywania worków) zlokalizowany na wysokości 6 m	1	0,25
P15	Filtr piasku świeżego zlokalizowany na wysokości 6 m	0,5	-
P16	Wentylator niskosumowowy chłodni wyparnej zlokalizowany na wysokości 3 m	16	8
P17	Urządzenie odpylające regenerację masy formierskiej z wentylatorem promieniowym w zabudowie dźwiękochłonnej zlokalizowane na poziomie terenu	16	8
P18	Wentylator nadmuchowy stanowiska zalewania form w zabudowie dźwiękochłonnej zlokalizowany na poziomie terenu	16	8
P19	Wentylator promieniowy w zabudowie dźwiękochłonnej (stanowisko odpylania zalewania form) zlokalizowany na poziomie terenu	16	8
P20	Filtr bentonitu zlokalizowany na wysokości 6 m	0,5	-
P21	Filtr piasku świeżego zlokalizowany na wysokości 6 m	0,5	-
P22	Wentylator chłodni z tłumikiem akustycznym (piece indukcyjne ABP) zlokalizowany na wysokości 3 m	16	8

IV. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Tabela 13

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Wartość
1.	Gaz ziemny	Nm ³ /rok	270000
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	6700
3.	Woda	m ³ /rok	16425
4.	Surówka hematytowa	Mg/rok	85
5.	Tlen	Mg/rok	625
6.	Surówka specjalna	Mg/rok	3000
7.	Złom obiegowy żeliwa sferoidalnego własny	Mg/rok	2880
8.	FeSi75	Mg/rok	35
9.	Śrut stalowy	Mg/rok	30
10.	Nawęglacz C87	Mg/rok	70
11.	Nawęglacz C97	Mg/rok	16
12.	Drut Mg	Mg/rok	130
13.	Odzużlacz	Mg/rok	4
14.	SiC	Mg/rok	54
15.	Złom stalowy	Mg/rok	348
16.	Złom żeliwny kupny	Mg/rok	270
17.	Złom żeliwny obiegowy żeliwa szarego własny	Mg/rok	222

18.	Masa mines	Mg/rok	61
19.	Koks	Mg/rok	175
20.	Kamień wapienny	Mg/rok	27
21.	Piasek kwarcowy suszony	Mg/rok	3250
22.	Pył węglowy	Mg/rok	50
23.	Cermix	Mg/rok	180
24.	CO ₂	Mg/rok	70
25.	S10	Mg/rok	56
26.	Katalizator	Mg/rok	0,5
27.	Aktywator	Mg/rok	4
29.	Gazharz	Mg/rok	4
30.	Żywica Permacat 127	Mg/rok	0,3
31.	Żywica Permacat 131	Mg/rok	0,9
32.	Żywica Permaset 839	Mg/rok	3

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

V.1. Monitoring procesów technologicznych.

Zakres monitoringu procesów technologicznych prowadzonych w instalacji będzie określony w dokumentacji System Zarządzania Jakością wg normy ISO 9001:2008 (z elementami Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2004 oraz Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy PN-N-18001:2004). Dokumentację systemową stanowić będą procedury, instrukcje operacyjne, instrukcje stanowiskowe, dokumentacja technologiczna, według których prowadzone będą procesy technologiczne oraz sposób ich kontroli.

Wyniki zapisywane lub drukowane z urządzeń przechowywane będą w rejestrze przez okres 5 lat

V.1.1. Kontrola dostaw:

Kontrola prowadzona będzie na podstawie dokumentów dostaw, świadectw jakości i kart charakterystyki. Dostarczony towar będzie opisany i składowany w wyznaczonych miejscach magazynowych. Wszystkie dokumenty dostaw będą archiwizowane.

V.1.2. Kontrola mas formierskich i rdzeniowych:

Prowadzone będą badania laboratoryjne wymaganych parametrów jakościowych określanych w instrukcjach technologicznych.

Wyniki prowadzonych badań będą zapisywane w rejestrze i archiwizowane.

V.1.3. Kontrola wykonania form:

Prowadzona będzie wizualna kontrola rdzeni i form odlewniczych. Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania niespełniające wymogów zawracane będą do ponownego przerobu – regeneracja i ponowne użycie, w procesie produkcyjnym wytwarzania masy formierskiej i masy rdzeniowej.

V.1.4. Kontrola wykonania wyrobów:

Prowadzone będą rejestry zaformowanych wyrobów z oznaczenie daty, numeru wytopu oraz numeru identyfikacyjnego pracownika wykonującego dane zadanie.

V.1.5. Kontrola technologiczna wykonania ciekłego metalu:

Prowadzona będzie bieżąca kontrola składu chemicznego używanych materiałów wsadowych na bazie posiadanych atestów dostaw oraz kontrola składu chemicznego metalu podczas procesu topienia przez pobranie i wykonywanie analizy na spektrometrze aż do osiągnięcia zadanego składu chemicznego, ponadto wykonywana będzie ostateczna analiza spektrometryczna żeliwa skierowanego do zalewania przygotowanych form.

V.1.6. Pomiar zużycia gazu ziemnego odbywał się będzie poprzez:

- licznik umieszczony w ogrodzeniu przy bramie głównej zakładu – zasilanie wszystkich urządzeń gazowych oprócz hali metali kolorowych i kotłowni,
- liczniki umieszczone przy budynku malarni – zasilanie urządzeń w hali metali kolorowych i kotłowni.

Odczyt zużycia gazu ziemnego będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

V.1.7. Pomiar zużycia energii elektrycznej odbywał się będzie poprzez licznik umieszczony w stacji trafo – komora NN. Odczyt zużycia energii elektrycznej będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

V.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

V.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E-1 – E-8, E-11 – E-13, E-16.

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

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

Tabela 14

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E-1	Co najmniej 1 raz w ciągu roku	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu
2.	E-5	Co najmniej 1 raz w ciągu roku	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla
3.	E-7	Co najmniej 1 raz w ciągu roku	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla
4.	E-16	Co najmniej 1 raz w ciągu roku	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenek węgla

V.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

V.3. Monitoring poboru wody.

V.3.1. Pomiar zużycia wody pobieranej dla celów technologicznych pobieranej z ujęcia powierzchniowego, rzeki Ropy za pomocą wodomierza umiejscowionego w budynku technicznym przy zbiorniku p.poż. wewnątrz zakładu.

Pomiar zużycia wody z ujęcia podziemnego tj. studni kopanej zlokalizowanej wewnątrz zakładu przeznaczonej na cele higieniczno-sanitarne i cele pitne odbywał się będzie przy użyciu wodomierza umieszczonego w budynku socjalno-administracyjnym – pomieszczenie kotłowni.

V.3.2. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

V.4. Pomiar emisji hałasu i drgań do środowiska.

V.4.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy zagrodowej będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

Tabela 15

Lp.	Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	P1	Przy budynku mieszkalnym nr 78 zlokalizowanym od strony północno – wschodniej	N 49°44'35,74`` E 21°21'06,79``
2.	P2	Przy budynku mieszkalnym nr 5 zlokalizowanym od strony południowo – wschodniej	N 49°44'32,82`` E 21°21'05,52``

V.4.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 12.

V.4.3. Na budynkach wymienionych w tabeli 15 wykonywany zostanie pomiar drgań w terminie do 31 grudnia 2013 r.

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

VI.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VI.2. O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

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

VII.1. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

VII.2. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

VII.3. Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii przemysłowej, zgodnie z wdrożonym Systemem Zarządzania Jakością wg normy ISO 9001:2008

(z elementami Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2004 oraz Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy PN-N-18001:2004).

VII.4. Pojemniki na płynne dodatki do produkcji posiadać będą szczelne konstrukcje oraz posiadać będą zabezpieczenia przeciwdziałające niekontrolowanemu rozlaniu i przedostaniu się substancji do wody lub gleby.

VII.5. Stosowane będzie komputerowe sterowanie przebiegiem procesu oraz sygnalizacja świetlna i dźwiękowa zapewniająca ocenę stanu instalacji w warunkach normalnych i w przypadku awarii.

VII.6. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

VIII.1. Obowiązywać będą stosowne procedury systemowe i operacyjne oraz instrukcje określone w wykazie Systemu Zarządzania Jakością ISO 9001:2008, Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2004 oraz Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy PN-N-18001:2004.

VIII.2. Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

VIII.3. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

VIII.4. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

VIII.5. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VIII.6. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

VIII.7. Środki chemiczne magazynowane będą w wydzielonych pomieszczeniach, w oryginalnych opakowaniach dostarczonych przez dostawców i przez nich oznakowanych. Żywice i utwardzacze wykorzystywane w produkcji rdzeni metodą cold – box oraz procesie furanowym nie będą magazynowane, materiały te znajdować się będą w ilościach zaspokajających potrzeby produkcyjne bezpośrednio na halach produkcyjnych w pobliżu urządzeń gdzie będą wykorzystywane. Środki chemiczne stosowane w bezpośrednim procesie wytopu żeliwa magazynowane będą w wiatach magazynowych. Wszystkie ww. pomieszczenia będą zadaszone, posiadać będą szczelne betonowe posadzki oraz zabezpieczone będą przed dostępem osób postronnych, a klucze do pomieszczeń posiadać będą tylko i wyłącznie upoważnieni pracownicy wydziału. W pomieszczeniach znajdować się będą karty charakterystyki przedmiotowych środków oraz umieszczone będą znaki ostrzegawcze.

VIII.8. Materiały sypkie magazynowane będą w szczelnych zbiornikach stalowych posiadających filtry na każdym wydechu zbiornika. Surowce o dużych gabarytach magazynowane będą w zadaszonym magazynie o utwardzonym podłożu.

VIII.9. Drogi i place, oraz pozostały teren utrzymywane i eksploatowane będą z zachowaniem zasad, przepisów szczegółowych i instrukcji z zachowaniem czystości i porządku.

VIII.10. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

VIII.11. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V.1. niniejszej decyzji.

VIII.12. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody, energii i gazu ziemnego.

IX. Ustalam dodatkowe wymagania.

IX.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.

IX.2. Do dnia 31 czerwca 2013 r. wykonane zostaną pomiary emisji do powietrza w zakresie dioksyn i furanów na emitorach: E-5, E-7 i E-16. Wyniki pomiarów wraz z porównaniem do poziomów emisji określonych w dokumentach referencyjnych przedłożone zostaną Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty zakończenia pomiaru.

IX.3. Do dnia 31 czerwca 2013 r. zadane zostaną miejsca magazynowania odpadów zlokalizowane obok budynków produkcyjnych.

X. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą gdy decyzja stanie się ostateczna.

XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 14 grudnia 2022 roku.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 26 października 2012 r. Fabryka Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej 55 Mg/dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny w Skołyszynie 259, na działkach o nr ewid. 234 i 242/1 – Obręb Sławęcin.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 749/2012.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że ze względu na realizację następujących przedsięwzięć:

1. Budowa instalacji oczyszczania odlewów oraz formiarni ręcznej wraz z systemem regeneracji mas dla małych serii wielkogabarytowych odlewów;
2. Opracowanie i wdrożenie technologii produkcji nowej generacji przepustnic zwrotnych, bezkołnierzowych, samoregulujących, gdzie zakres robót obejmuje:
 - budowę trzech hal produkcyjnych,
 - modernizację zasilania zakładu na poziomie średniego napięcia,
 - modernizację instalacji sprężonego powietrza,

- zakup pieców indukcyjnych wraz z urządzeniami pomocniczymi,
- zakup linii formierskiej,
- zakup urządzeń stacji przerobu mas,
- zakup urządzeń rdzeniarni,
- zakup zbiorników suchego piasku i bentonitu,
- zakup instalacji transportu pneumatycznego piasku i bentonitu,
- wykonanie instalacji elektrycznej niskiego napięcia, sprężonego powietrza, wodnej niezbędnych do prawidłowej pracy linii produkcyjnych,
- zakup urządzeń do oczyszczania gazów z odlewni,
- zainstalowanie i uruchomienie wszystkich urządzeń, zapewnienie współpracy poszczególnych ciągów technologicznych,

zwiększy się zdolność produkcyjna eksploatowanej na terenie Spółki instalacji do obróbki metali żelaznych do 55 Mg/dobę.

W związku z powyższym instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust. 2 pkt 4 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 do instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 13 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

Na wszystkie zamierzenia inwestycyjne prowadzący instalację uzyskał decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach Wójta Gminy Skołyszyn: z dnia 10 grudnia 2009 r., znak: GPIR-b-7627/9/09 (opracowanie i wdrożenie technologii produkcji nowej generacji przepustnic zwrotnych, bezkołnierzowych, samoregulujących) i z dnia 1 lipca 2011 r. znak: GPIR.6220.1.2011 (budowa instalacji oczyszczania odlewów oraz formiarni ręcznej wraz z systemem regeneracji mas dla małych serii wielkogabarytowych odlewów).

Przed rozbudową przedmiotowa instalacja objęta była pozwoleniem na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza udzielonym decyzją Starosty Jasielskiego z dnia 21 kwietnia 2009 r. znak: OS.II.7644-9/09, a także pozwoleniem na wytwarzanie odpadów oraz prowadzenie działalności w zakresie odzysku odpadów udzielonym decyzją Starosty Jasielskiego z dnia 10 stycznia 2012 r. znak: OS.6220.11.2011.

Pismem z dnia 30 października 2012 r. znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Ogłoszeniem z dnia 30 października 2012 r. znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Skołyszyn, oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 22 listopada 2010 r. oraz szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego pismem z dnia 5 grudnia 2012 r. znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH powiadomiono strony postępowania o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz wniesienia wniosków i zastrzeżeń.

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

- Reference Document on the application of Best Available Techniques Smitheries and Foundries. May 2005 r. (Kuznie i odlewnie).
- Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems. Integrated Pollution Prevention and Control. December 2001. (Przemysłowe systemy chłodzenia).
- Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage. Integrated Pollution Prevention and Control. July 2006 (Emisje z magazynowania).
- Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency. Integrated Pollution Prevention and Control. February 2009 (Efektywność energetyczna).
- Reference Document on the General Principles of Monitoring. July 2003. (Dokument referencyjny dotyczący generalnych zasad monitoring).

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

Zapis BREF	Stan istniejący
Zagadnienia ogólne	
<u>W zakresie odpadów:</u> Zastosowanie nowoczesnych urządzeń technicznych pozwalających na ograniczenie odpadów technologicznych poprzez regenerację mas formierskich w przedziale 40 – 100 %	Wprowadzona technologia pozwala na regenerację mas formierskich na poziomie ponad 90 % Spełniony warunek BAT
<u>W zakresie akustyki:</u> Wprowadzenie ograniczeń w zakresie emisji hałasu do wymagań normatywnych	Zastosowano obudowy, osłony dźwiękochłonne oraz tłumiki akustyczne bezpośrednio na źródłach hałasu. Analiza akustyczna wykazała dotrzymanie norm. Spełniony warunek BAT
<u>W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:</u> Stosować technologię bezściekową i oczyszczать wody opadowe z terenu Zakładu.	W trakcie prowadzenia procesów odlewania, formowania i wykańczania odlewów nie powstają ścieki technologiczne. Wody opadowe z terenów utwardzonych są oczyszczane na separatorze produktów ropopochodnych. Spełniony warunek BAT
<u>W zakresie emisji niezorganizowanej pyłowej do środowiska:</u> Magazynowanie surowców sypkich w szczelnych pojemnikach lub zbiornikach. Surowce o dużych gabarytach magazynowane w zadaszonych boksach posiadających podłoże utwardzone.	Materiały sypkie magazynowane są w szczelnych zbiornikach stalowych posiadających filtry na każdym wydechu zbiornika. Surowce o dużych gabarytach magazynowane są w zadaszonym magazynie o utwardzonym podłożu. Spełniony warunek BAT
Ograniczanie zużycia wody poprzez recyrkulację wody chłodzącej w stosowanym obiegu wody.	Woda obiegowa chłodnicza przepływa w układzie zamkniętym przez układ chłodni wentylatorowej. Z chłodnic woda chłodnicza odprowadzana jest do rurociągu powrotnego,

	a następnie do zbiornika retencyjnego znajdującego się przy chłodni wentylatorowej. Po ochłodzeniu w chłodni wentylatorowej woda ponownie pompowana jest na instalację technologiczną. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Ograniczanie ryzyka nieszczelności – wybór odpowiedniego dla jakości stosowanej wody materiału do konstrukcji urządzeń w natryskowych układach chłodzenia; – korzystanie z układu zgodnie z jego projektem; – jeżeli potrzebne jest uzdatnianie wody chłodzącej, należy dobrać odpowiedni program uzdatniania.	Urządzenia instalacji chłodniczej zostały zaprojektowane zgodnie z najlepszą wiedzą, zapewniającą ich właściwe działanie. Podmiot we własnym zakresie nie prowadzi uzdatniania wody na cele technologiczne. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
<u>Projekt urządzeń do magazynowania</u> BAT dla etapu projektowania zbiornika powinien uwzględniać: – właściwości fizyko-chemiczne magazynowanych substancji, – sposób działania magazynowania, wymagany poziom oprzyrządowania, ilość wymaganych operatorów, ich ładunek pracy, – sposób informowania operatorów o pracy urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych (alarmy), – sposób zabezpieczenia procesu magazynowania w przypadku pracy urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych (instrukcje bezpieczeństwa, system blokad, urządzenia dekompresji, itd.), – rodzaj zainstalowanych urządzeń, które muszą być zastosowane biorąc pod uwagę materiały konstrukcji, jakość zaworów, itd., – wdrożone plany konserwacji i inspekcji oraz ułatwienia w pracach konserwacyjnych i inspekcyjnych (dostęp, plan, itd.), – sposób zachowania się w sytuacjach awaryjnych (odległości od innych zbiorników, urządzeń i od granicy Zakładu, zabezpieczenia przeciwpożarowe, dostęp do służb awaryjnych, takich jak straż pożarna, itd.).	Przy projektowaniu i instalowaniu zbiorników i urządzeń towarzyszących uwzględniono: właściwości fizyko-chemiczne magazynowanych substancji, poziom oprzyrządowania, ilość wymaganych operatorów i zakres ich obowiązków,. Projektowanie uwzględnia również jakość i rodzaj materiałów konstrukcyjnych przeznaczonych do wykonania zbiorników i armatury. Do każdego zbiornika istnieje instrukcja technologiczno- stanowiskowa zawierająca procedury dotyczące: uruchomienia, ruchu normalnego, zatrzymania, operacji specjalnych i sytuacji awaryjnych. System bezpieczeństwa przewiduje sposób zachowania się w sytuacjach awaryjnych służb technologicznych, służb awaryjnych w tym straży pożarnej. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
<u>Inspekcja i konserwacja</u> BAT zaleca stosowanie podejścia Konserwacji Bazującej na Ryzyku i Rzetelności, które jest narzędziem używanym do określenia planów konserwacyjnych oraz do rozwoju planów inspekcji bazującej na ryzyku. Praca inspekcyjna może być podzielona na rutynowe inspekcje, zewnętrzne inspekcje eksploatacyjne i poza eksploatacyjne, wewnętrzne inspekcje.	Wszystkie zbiorniki surowcowe na terenie spółki Jafar poddawane są okresowym kontrolom i konserwacjom w celu spełnienia wymagań dozoru technicznego. Do każdego zbiornika istnieje instrukcja technologiczno- stanowiskowa zawierająca procedury dotyczące: uruchomienia, ruchu normalnego, zatrzymania, operacji specjalnych i sytuacji awaryjnych. Przeglądy i konserwacja urządzeń odbywa się z częstotnością i w sposób opisany w Dokumentacji Techniczno-Ruchowej urządzeń. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
<u>Minimalizacja emisji</u>	Ograniczenie emisji z procesów

Za BAT uważa się ograniczanie wszystkich emisji z magazynowania w zbiornikach, transportu i obsługi magazynowanych substancji zanim zostaną wyemitowane do środowiska. Ten BAT odnosi się do dużych urządzeń magazynowych z możliwością wykorzystania pewnego okresu czasu na wdrożenie tych technik.	magazynowania w Jafar SA jest technicznie realizowane poprzez zastosowanie: - zamontowanie filtrów tkaninowych na wydechu zbiornika przy jego pełnieniu Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
---	---

Ochrona powietrza

Rodzaj formowania	Operacja	Rodzaj zanieczyszczenia	Rzeczywista wielkość emisji	Zalecane poziomy emisji NDT
			[mg/Nm ³]	[mg/Nm ³]
Topienie metali żelaznych	Żeliwiak z zimnym podmuchem (oddany do użytkowania przed 31.10.2000r.)	Pył SO ₂ NO ₂	10 400 70	5-20 100-400 20-70
	Piec obrotowy	Pył SO ₂ NO ₂ CO	10 130 129 30	5-20 70-130 50-250 20-30
	Piece indukcyjne	Pył	13,2	5-20
Formowanie (wykonywanie form jednorazowych)	Rdzeniarnia	Pył Amoniak	6,8 3,7	5-20 5
	Regeneracja zużytych mas formierskich	Pył	10	5-20
Odlewanie do form jednorazowych	Zalewanie form, chłodzenie oraz wybijanie odlewów.	Pył	1,7	5-20
Wykańczanie odlewów	Oczyszczanie, szlifowanie	Pył	10	5-20

Techniki optymalizujące efektywność energetyczną na poziomie instalacji

Zarządzanie efektywnością energetyczną BAT polegają na wdrożeniu i spełnieniu wymagań systemu zarządzania efektywnością energetyczną (ENEMS), który obejmuje, w zależności od warunków lokalnych, następujące elementy: – zaangażowanie ścisłego kierownictwa; – zdefiniowanie przez ścisłe kierownictwo polityki na rzecz efektywności energetycznej danej instalacji, – planowanie i wyznaczanie celów; – wdrożenie i stosowanie procedury ze zwróceniem szczególnej uwagi na strukturę personelu i jego obowiązki; szkolenia, świadomość i kompetencje, komunikację; – zaangażowanie pracowników, dokumentację, efektywną kontrolę procesów; programy konserwacji; przygotowanie do sytuacji nadzwyczajnych i reagowanie na nie;	System ENEMS w Jafar SA nie został wdrożony, jednakże w zakresie zarządzania efektywnością energetyczną: przestrzeganie procedur określonych w ramach Systemu Zarządzania Jakością ponadto podejmowane są następujące działania: – ograniczanie zużycia energii przy użyciu wszelkich możliwych uzasadnionych technologicznie oraz ekonomicznie działań – bieżąca analiza danych dotyczących wielkości zużycia energii elektrycznej oraz paliw, – bieżące i planowe kontrole pracy instalacji. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
--	--

zapewnienie zgodności z przepisami – benchmarking; – sprawdzanie funkcjonowania i podejmowanie działań naprawczych, ze zwróceniem szczególnej uwagi na monitorowanie i pomiar; działania naprawcze i zapobiegawcze; przechowywanie dokumentacji; niezależny (gdy jest to możliwe do zrealizowania) audyt wewnętrzny; – przegląd systemu ENEMS przeprowadzony przez ściśle kierownictwo pod względem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności; – opracowywanie energooszczędnych technik, a także śledzenie zmian w technikach dotyczących efektywności energetycznej.	
Podejście systemowe do zarządzania energią BAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej poprzez przyjęcie systemowego podejścia do zarządzania energią w danej instalacji. Systemy te obejmują linie technologiczne, systemy grzewcze (np. para, gorąca woda, chłodzenie i wytwarzanie próżni, systemy zasilane silnikami (instalacje sprężonego powietrza, systemy pompowe), oświetlenie, suszenie, separacja i koncentracja.	W Jafar SA systemowe podejście do zarządzania energią przejawia się między innymi: – wykorzystaniem egzotermiczności procesów odzyskując powstające tam ciepło – eliminowaniem strat ciepła poprzez stosowanie odpowiedniej izolacji i uszczelnień w pomieszczeniach nieogrzewanych. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
<u>Ustalanie i dokonywanie przeglądu i wskaźników dotyczących efektywności energetycznej</u> BAT polegają na ustaleniu wskaźników efektywności energetycznej poprzez: – określenie wskaźników efektywności energetycznej odpowiednich dla danej instalacji, a w razie potrzeby, dla oddzielnych procesów, systemów lub jednostek, a także ocena ich zmiany w czasie lub po wprowadzeniu środków w zakresie efektywności energetycznej; – określenie i zarejestrowanie właściwych granic związanych z tymi wskaźnikami; – określenie i zarejestrowanie czynników, które mogą spowodować odstępstwa w zakresie efektywności energetycznej odpowiednich procesów, systemów lub linii.	Na potrzeby niniejszego wniosku dokonano porównania wskaźników zużycia energii elektrycznej i cieplnej. Wskaźniki będące wartościami odniesienia zostały ustalone w Reference Document on Best Available Techniques for Smitheries and Foundries na podstawie analizy sektora. Kształtują się one następująco: – zużycie energii elektrycznej na jedną tonę ciekłego metalu wynosi : 920 kWh/tonę ciekłego metalu - zużycie gazu ziemnego na jedną tonę ciekłego metalu wynosi: 117 kg/tonę ciekłego metalu ~ 163.4 m³/t - zużycie koksu na jedną tonę ciekłego metalu wynosi: 300 kg/tonę ciekłego metalu Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
<u>Energooszczędne projektowanie</u> BAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej podczas planowania nowej instalacji, linii technologicznej lub systemu, lub też szeroko zakrojonej modernizacji poprzez rozważenie aspektów: – uwzględnienie zagadnień energooszczędności na etapie koncepcyjnym; – opracowanie lub wybór energooszczędnych technologii; – prace w zakresie energooszczędnego projektowania powinien prowadzić ekspert w tej dziedzinie;	Przy projektowaniu i instalowaniu elementów instalacji uwzględniono optymalizację zużycia energii, w tym zagadnienia dotyczące wykorzystania ciepła strumieni procesowych Projektowanie uwzględniało również jakość i rodzaj materiałów konstrukcyjnych przeznaczonych do wykonania urządzeń oraz odpowiednie izolacje rurociągów i urządzeń. Prace projektowe każdorazowo powierzane są specjalistom posiadającym stosowne uprawnienia.

– wstępne planowanie zużycia energii powinno również ustalić, które podmioty organizacji zajmujących się projektami będą miały wpływ na zużycie energii w przyszłości, aby i pod tym względem zoptymalizować efektywność energetyczną przyszłego obiektu.	Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
<u>Utrzymywanie tempa inicjatyw w zakresie efektywności energetycznej</u> BAT polegają na utrzymaniu tempa programu efektywności energetycznej poprzez: – wprowadzenie określonego systemu zarządzania energią; – rozliczenia za energię oparte o rzeczywiste (odczytane z licznika) wartości, co nakłada na użytkownika/placącego rachunek obowiązek oszczędzania energii i odpowiedzialność; – benchmarking; – wykorzystywanie technik zarządzania zmianami organizacyjnymi.	Wielkość zużycia energii monitorowana jest na bieżąco w oparciu o zainstalowane liczniki. Dane o zużyciu energii elektrycznej oraz paliw analizowane są w celu kontroli efektywności energetycznej instalacji. Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie.
<u>Utrzymywanie poziomu wiedzy specjalistycznej</u> BAT polegają na utrzymaniu poziomu wiedzy specjalistycznej w zakresie efektywności energetycznej i systemów wykorzystania energii poprzez: – zatrudnienie wykwalifikowanego personelu lub szkolenie personelu, – okresowe odsunięcie personelu od linii produkcyjnej w celu wykonania okresowych/konkretnych badań, – dzielenie zasobów wewnętrznych pomiędzy placówkami, – korzystanie z usług odpowiednio wykwalifikowanych konsultantów w przypadku okresowych badań; – korzystanie z obsługi zewnętrznej w przypadku specjalistycznych systemów lub funkcji.	Personel Jafar SA posiada odpowiednie kwalifikacje w zakresie obsługi i konserwacji instalacji. Działa w oparciu o procedury wewnętrzne, instrukcje stanowiskowe i dokumentacje techniczne urządzeń. W przypadkach skomplikowanych zatrudniani są specjaliści zewnętrzeni. Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie.
<u>Skuteczna kontrola procesów</u> BAT zapewniają wprowadzenie skutecznej kontroli procesów poprzez: – systemy gwarantujące znajomość, zrozumiałość i przestrzeganie procedur; – zapewnienie określenia, optymalizacji pod względem efektywności energetycznej i monitorowania kluczowych parametrów działalności; – dokumentowanie i rejestrowanie takich parametrów.	Prawidłowość parametrów procesu technologicznego kontrolowana jest na bieżąco przez obsługę. Kontrola parametrów dokonywana jest zasadniczo przez obserwację przyrządów kontrolno-pomiarowych. Parametry, dla kontroli których nie przewidziano przyrządów pomiarowych, są sprawdzane na drodze odpowiednich wyliczeń, przez dokonanie analiz albo przez oględziny. Dokumentacja kontrolowanych parametrów prowadzona jest zgodnie z wytycznymi procedur wewnętrznych czy instrukcji stanowiskowych. Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie
<u>Konserwacja</u> BAT polegają na przeprowadzaniu konserwacji w instalacjach w celu optymalizacji efektywności energetycznej poprzez: – wyraźny podział obowiązków w trakcie planowania i wykonywania prac konserwacyjnych; – opracowanie zorganizowanego programu prac	Prace konserwacyjne prowadzone są na bieżąco w zależności od potrzeb oraz zgodnie z ustalonym planem – raz na kwartał. Jakiegokolwiek nieprawidłowości w pracy urządzeń usuwane są natychmiast przez przeszkolonych pracowników firmy lub w razie potrzeby – specjalistów zewnętrznych. Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie

konserwacyjnych z wykorzystaniem opisów technicznych sprzętu, norm itp., jak również opisów wszelkich awarii urządzeń i ich konsekwencji; niektóre prace konserwacyjne można zaplanować na czas przerw w funkcjonowaniu zakładu; – wspieranie programu prac konserwacyjnych za pomocą właściwych systemów ewidencyjnych oraz testów diagnostycznych; – określanie ewentualnych strat efektywności energetycznej na podstawie rutynowych prac konserwacyjnych, awarii lub nieprawidłowości oraz wskazywanie, w których miejscach efektywność energetyczna może ulec zwiększeniu; – wyszukiwanie wycieków, uszkodzonych urządzeń, itp., które mają wpływ na zużycie energii lub decydują o jej zużyciu oraz możliwie jak najszybsza ich naprawa.	
<u>Monitorowanie i pomiar</u> BAT polegają na ustanawianiu i utrzymywaniu udokumentowanych procedur w celu regularnego monitorowania i wykonywania pomiarów podstawowych cech charakterystycznych operacji i działań, które mogą mieć znaczący wpływ na efektywność energetyczną.	Jafar SA na bieżąco prowadzi monitoring zużycia energii: – energia elektryczna na podstawie odczytów licznika, – energia cieplna na podstawie zużycia paliw. Kontrola poziomu zużycia energii wchodzi w zakres monitoringu procesów technologicznych, który określony jest w procedurach wewnątrzzakładowych, instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych, instrukcjach stanowiskowych, dokumentacji aparatury kontrolno-pomiarowej oraz dokumentacji techniczno-ruchowej. Wymogi BAT dotrzymywane są w tym zakresie
Techniki optymalizujące efektywność energetyczną w powiązanych działaniach, systemach i procesach w instalacjach	
<u>Podsystemy napędzane silnikami elektrycznymi</u> BAT polegają na optymalizacji działania silników elektrycznych w następujący sposób: – optymalizacja całego systemu, którego częścią jest silnik (np. system chłodzenia); – optymalizacja silnika w systemie zgodnie z nowo określonymi wymogami odnośnie do obciążeń; – optymalizacja pozostałych silników (należy ustalić kolejność wymiany pozostałych silników pracujących ponad 2000 h rocznie na silniki energooszczędne, rozważyć wyposażenie silników elektrycznych pracujących ze zmiennym obciążeniem, z mocą do 50 % mocy maksymalnej więcej niż 20 % czasu pracy i pracujących ponad 2000 h rocznie w napędy bezstopniowe). Jednym z najłatwiejszych rozwiązań w celu zwiększenia efektywności energetycznej jest wymiana sprzętu na silniki energooszczędne (EEM) oraz napędy o regulowanej prędkości (VSD).	Jafar SA stosuje urządzenia napędzane silnikami o niskim zapotrzebowaniu na energię. Nie ma potrzeby dodatkowych działań związanych z optymalizacją systemów. Wymogi BAT dotrzymywane są w tym zakresie
Zakres i metody monitoringu	
Dyrektywa IPPC definiuje dwa podstawowe cele	Analiza dostępnych danych pozwala

prowadzenia monitoringu: – ocena zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi, – raportowanie emisji przemysłowych. W praktyce dane z monitoringu mogą być wykorzystywane do wielu innych celów - uzyskuje się wówczas efektywność ekonomiczną w relacji nakłady - uzyskane wyniki.	na wniosek, że w Jafar SA ma miejsce wielokierunkowe wykorzystywanie wyników monitoringu: oprócz oceny zgodności z przepisami, dane pomiarowe są stosowane do obliczania opłat za korzystanie ze środowiska. Wyniki monitoringu mogą również stanowić przesłankę do wprowadzania zmian technologicznych lub technicznych oraz impuls do podejmowania działań modernizacyjno-inwestycyjnych. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu spoczywa na operatorze instalacji.	Pomiary środowiskowe są prowadzone na zlecenie Jafar SA przez wyspecjalizowane jednostki posiadające odpowiednie zezwolenia. Odpowiedzialność osobowa w tym zakresie jest ściśle określona w Regulaminie pracy Jafar SA. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych.	Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Wyboru parametrów, które podlegają monitorowaniu dokonano ponadto w odniesieniu do wymogów obowiązującego prawa, w tym rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenie pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2008 r., nr 206, poz. 1291). Monitoringowi podlega: – emisja zanieczyszczeń do powietrza - monitorowana jest w drodze pomiarów na emitorze pieca oraz na podstawie ustalonych wskaźników emisji odniesionych do wielkości produkcji (w tym na potrzeby ustalenia wysokości opłat za korzystanie ze środowiska), – jakość ścieków odprowadzanych w zakresie i częstotliwości określonej w pozwoleniu wodno-prawnym – poziom hałasu – monitorowany raz na 2 lata. Monitoring emisji prowadzony jest ponadto na potrzeby Krajowego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń (corocznie, do końca marca). Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
<u>Czasy uśredniania i częstotliwości wykonywania pomiarów</u> Zalecana częstotliwość oraz zalecany czas uśredniania dla pomiarów zależą od typu procesu i zmian wielkości emisji w czasie (szybkozmiennie, wolnozmiennie). W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych	Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów wynika z metodyk referencyjnych określonych przez

parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru.	przepisy prawa. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
<u>Błędy pomiarowe</u> W przypadkach, gdy monitoring jest stosowany do oceny zgodności z przepisami, szczególnie istotna jest kwestia oszacowania błędów występujących w całym procesie pomiarowym (pobór i transport próbki, przygotowanie próbki, analityka). Analiza błędów pomiarowych powinna towarzyszyć raportowanym wynikom pomiarów.	Pomiary prowadzone przez wyspecjalizowane jednostki uwzględniają oszacowanie błędów pomiarowych zgodnie z odpowiednimi przepisami prawnymi, normami technicznymi i metodykami referencyjnymi. Zgodnie z wymogiem art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska (t.j. – Dz. U. z 2008 r., nr 25, poz. 150 ze zmianami) badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych analiz. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
<u>Zakres monitoringu w pozwoleniu</u> Obecnie jako dobrą praktykę przyjmuje się uwzględnianie następujących charakterystyk: – status prawny dla danego pomiaru (czy jest wymagany przepisami prawnymi), – substancja lub parametr mierzony, – lokalizacja punktu poboru próbki oraz miejsce analizy, – charakterystyka czasowa (czas uśredniania, częstotliwość), – dopasowanie metod pomiarowych do przedziału zmienności parametrów, – dane techniczne metod pomiarowych, – warunki pracy instalacji, przy których prowadzony jest pomiar, – procedury określania zgodności z przepisami prawa, – ocena i raportowanie emisji w warunkach odbiegających od normalnych.	Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Częstotliwość wykonywania pomiarów, lokalizacja punktów pomiarowych, metodyki referencyjne oraz sposób prezentacji wyników zgodne są z: – rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2008 r., nr 206, poz. 1291), – rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 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 215, poz. 1366); – stosownymi normami PN. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
<u>Monitoring emisji - zakres i metody</u> Monitoring emisji jest stosowany uniwersalnie dla zapewnienia zgodności z dopuszczalnymi wielkościami emisji, które nakłada pozwolenie. Sposób prowadzenia i częstotliwość pomiarów powinny być odniesione do rozmiarów i wielkości emisji, która jest weryfikowana, oraz do sposobu prowadzenia kontroli zastosowanego procesu technologicznego. Metody, które są przeważnie powszechnie stosowane to: – monitoring wydajności technik ograniczających emisję (np. spadek ciśnienia na filtrze workowym); – ciągły monitoring zanieczyszczeń; – okresowe pomiary zanieczyszczeń; – obliczenia bilansu masowego.	Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
<u>Sprawozdawczość</u> Sprawozdawczość powinna uwzględniać: – prezentację i podsumowanie wyników	Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie

monitoringu; – ocenę zgodności z przepisami; – informacje dodatkowe.	pozwolenia zintegrowanego. Sprawozdania z pomiarów sporządzane są zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 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 215, poz. 1366). Ponadto prowadzona jest sprawozdawczość wymagana przepisami prawa, obejmująca następujące dokumenty: – karty przekazania odpadów, – karty ewidencji odpadów, – zbiorczy wykaz danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi, – sprawozdanie KRUiTZ, – wykaz zawierający zbiorcze dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat, – roczny raport emisji gazów cieplarnianych. Wszelkie ewidencje, sprawozdania oraz wyniki pomiarów archiwizowane są przez okres 5 lat. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
<u>Optymalizacja kosztów</u> Wszędzie tam, gdzie to możliwe, należy przeprowadzać optymalizację kosztów monitoringu, przy zachowaniu pełnej zgodności z podstawowymi celami monitoringu. Efektywność kosztowa może być uzyskana m.in. poprzez: – wybór odpowiednich procedur zapewnienia jakości; – optymalizację ilości punktów pomiarowych i częstotliwości wykonywania pomiarów; – uzupełnienie monitoringu dodatkowymi pracami studialnymi.	Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
<u>Podejście do monitoringu</u> Dokument referencyjny definiuje następujące rodzaje podejścia do monitoringu: – pomiar bezpośredni; – pomiar parametru zastępczego; – bilans masowy; – obliczenia; – zastosowanie wskaźników emisji. Chociaż pomiar bezpośredni stanowi metodę najbardziej podstawową, w niektórych przypadkach jego zastosowanie może być niepraktyczne, niewykonalne oraz wiązać się z nadmiernymi błędami pomiarowymi lub kosztami. Wówczas należy rozważyć zastosowanie innych metod. We wszystkich takich przypadkach należy określić i udokumentować stosowane zależności i relacje. Ostateczną decyzję co do użycia metod innych niż pomiar	Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.

bezpośredni podejmuje organ administracji wydający pozwolenie.	
--	--

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 i art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i w związku z tym nie ma obowiązku posiadania „Programu Zapobiegania Awariom”. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwala na automatyczną stałą kontrolę i regulację parametrów poszczególnych procesów technologicznych umożliwiając tym samym alarmowanie o zbliżaniu się parametrów do stanów granicznych i natychmiastowe wyłączanie poszczególnych układów. System kontroli parametrów prowadzonego procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii. W sytuacji awarii poszczególne źródła emisji zanieczyszczeń i energii do środowiska będą wyłączane z eksploatacji a w przypadku awarii automatycznego sterowania procesami technologicznymi prowadzone będzie sterowanie manualne. Zapobieganie ewentualnym niewielkim awariom opiera się o system monitorowania procesów technologicznych a ewentualne oddziaływanie na środowisko takiej awarii ograniczy się do terenu Zakładu. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z wdrożonymi w Spółce systemami: Systemem Zarządzania Jakością ISO 9001:2008, Zintegrowanym Systemem Zarządzania Środowiskiem ISO 14001:2004 oraz Systemem Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy PN-N-18001:2004.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja do powietrza nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu.

W związku z rozszerzeniem w w/w rozporządzeniu listy substancji, dla których określono poziomy dopuszczalne w powietrzu o pył zawieszony PM 2,5 w decyzji również dla tej substancji określono dopuszczalną emisję roczną.

Ponadto emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W przypadku emitorów E-1 – E-20, którymi oprócz innych zanieczyszczeń wprowadzany jest do powietrza pył zawieszony PM 2,5, nie ustalono dopuszczalnej emisji godzinowej dla tego zanieczyszczenia z uwagi na brak wartości odniesienia w w/w rozporządzeniu Ministra Środowiska. Z chwilą określenia wartości odniesienia dla pyłu zawieszonego PM 2,5 decyzja w tym zakresie będzie wymagała aktualizacji.

Oprócz źródeł wymienionych w niniejszej decyzji na terenie Zakładu eksploatowane będą źródła energetycznego spalania gazu ziemnego o łącznej mocy cieplnej 0,38 MW, które nie wymagają pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których

wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130 poz. 881), jak również nie wymagają zgłoszenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. Nr 130 poz. 880).

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustalono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowiska te będą zamontowane na emitorach: E-1 – E-8, E-11 – E-13, E-16. Zarządzający instalacją wykazał we wniosku, że brak jest możliwości zlokalizowania stanowisk do pomiarów zgodnie z wymogami Polskiej Normy na emitorach zbiorników masy obiegowej i świeżego piasku (emitory E-9 i E-10), emitorach zbiorników bentonitu i piasku (emitory E-14, E-15) oraz emitorach wentylacji hali do wybijania odlewów (emitory E17 – E20). Dostosowanie tych emitorów do wymogu zainstalowania króćców pomiarowych wiązałoby się z przebudową instalacji, w tym modernizacją całego układu wentylacji. Działanie takie byłoby nieuzasadnione ekonomicznie ze względu na wysokość koniecznych nakładów. W związku z powyższym uznano, że koszty poniesione przy wykonaniu pomiarów emisji byłyby niewspółmiernie wysokie w odniesieniu do ewentualnych korzyści i odstąpiono od obowiązku lokalizacji punktów pomiarowych na w/w emitorach.

Ponadto zgodnie z art. 147 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska na prowadzącym instalację spoczywa obowiązek przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji pochodzącej z instalacji. Pomiary te należy wykonać w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji, a wyniki pomiarów przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie ustawowym.

Instalacja zaopatrywana jest w wodę technologiczną z własnego ujęcia zakładowego (pobór wody powierzchniowej z rzeki Ropy za pomocą ujęcia brzegowego oraz wody podziemnej ze studni kopanej).

Oczyszczone ścieki bytowe oraz wody opadowo-roztopowe wprowadzane kolektorem krytym do rzeki Ropy. Instalacja nie jest źródłem powstawania i emisji ścieków przemysłowych.

Z uwagi na to, że instalacja nie będzie negatywnie wpływać na stan jakości wód podziemnych niniejszą decyzją nie nałożono obowiązku wykonania lokalnej sieci piezometrów w celu śledzenia wpływu instalacji na stan jakości wód podziemnych.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez

zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych, zbieranych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

W punkcie III.4. niniejszej decyzji określono warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono 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 ustalono 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 poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

W świetle powyższego stwierdzono, że aktualnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

Oplata skarbową w wys. 506 zł
uiszczoną w dniu 24 października 2012 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Fabryka Armatur JAFAR S.A.
ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów