



OS-I.7222.21.5.2012.DW

Rzeszów, 2012-08-16

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.);
- 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.) w związku z § 2 ust.1 pkt 13b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397);

po rozpatrzeniu wniosku HSW Odlewnia Sp. z o. o., Stalowa Wola. z dnia 26 kwietnia 2012r., znak: 652/2012 wraz z uzupełnieniem z dnia 24 czerwca 2012r. (data wpływu 25 lipca 2012r.) w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 grudnia 2008r., znak: RŚ.VI.DW.7660/59-3/08, udzielającej HSW Odlewnia Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1 w Stalowej Woli, REGON 240658713, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni staliwa i żeliwa o zdolności produkcyjnej 40 Mg/dobę.

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 grudnia 2008r., znak: RŚ.VI.DW.7660/59-3/08, udzielającą HSW Odlewnia Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1 w Stalowej Woli, REGON 240658713, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni staliwa i żeliwa o zdolności produkcyjnej 40 Mg/dobę w następujący sposób:

I.1. Dodaje punkt I.2.2.11 o treści:

„ I.2.2.11. Linia nr 1 do regeneracji mas formierskich i rdzeniowych o wydajności 7 Mg/ h złożona z:

- stanowisko do wybijania odlewów (krata) z sitokruszarką,
- urządzenie regeneracji mas formierskich i rdzeniowych z separacją piasku chromitowego wyposażoną w układ chłodzenia zasilany wodą chłodzącą z agregatu wody lodowej,
- urządzenia odpylające (cyklon, filtr tkaninowy),
- zhermetyzowany transport pneumatyczny regeneratów,

Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery emitorem E16 po wcześniejszym dwustopniowym oczyszczeniu w cyklonie i filtrze tkaninowym.

I.2. Dodaje punkt I.2.3.16 o treści:

„**I.2.3.16.** Stanowiska do obróbki mechanicznej odlewów:

- tokarka karuzelowa (2 szt.)
- tokarka „poręba”
- wytaczarka frezarka,
- prasa,
- szlifierka dwutarczowa, ostrzałka.

Zanieczyszczenia ze stanowisk obróbki mechanicznej odprowadzone będą do przestrzeni hali a następnie wentylacją do powietrza.”

I.3. Punkt I.3.2 otrzymuje brzmienie:

„**I.3.2.** Formiarnia

Formy odlewnicze wykonywane będą z sypkich mas samoutwardzalnych z wykorzystaniem mieszarki - nasypywarek. Samoutwardzalne masy sporządzane będą ze świeżego piasku kwarcowego (od 10% do 25 %), piasku zregenerowanego (od 75 % do 90%), żywicy (w ilości 0,8÷1,2 % w stosunku do ilości piasku i regeneratu) oraz utwardzacza (do 40 % w stosunku do ilości żywicy).

Rdzenie odlewnicze wykonywane będą z sypkich mas samoutwardzalnych z wykorzystaniem mieszarki – nasypywarki, masy te będą wykonywane ze świeżego piasku kwarcowego oraz świeżego piasku chromitowego z dodatkiem żywicy i utwardzacza w proporcjach jak powyżej.

Formy po zainstalowaniu w nich rdzeni, pomalowaniu pokryciem żaroodpornym (które przeciwdziała przywieraniu masy formierskiej do powierzchni odlewu), złożeniu i składowaniu będą transportowane na halę zalewania.

Po spuście z pieca ciekły metal transportowany będzie suwnicą w kadzi na halę zalewania. Następnie po zmierzeniu temperatury nastąpi zalanie wcześniej przygotowanej formy odlewniczej.

Po zastygnięciu w formach odlewy wybijane będą z form na linii nr 1 do regeneracji mas formierskich i rdzeniowych, która zapewnić będzie możliwość regeneracji całości masy formierskiej używanej w odlewni i oddzielenie piasku chromitowego.

Odlewy będą wybijane na kracie z rusztem otworowym, zabudowanej w kabinie dźwiękochłonnej, a rozkruszona, wybita masa poddawana będzie specjalnym, szybkim transportem pneumatycznym do zbiornika masy wybitej nad kruszarką wibracyjną. Po rozkruszeniu masa będzie chłodzona i odpylana. Z tak przygotowanego regeneratu masy oddzielany będzie regenerat piasku chromitowego. Czterostopniowe urządzenie oddzielania piasku chromitowego zapewnia uzyskanie regeneratu o bardzo dobrych parametrach, porównywalnych z piaskiem świeżym. „Grube” frakcje tzw. nadziarno oraz inne zanieczyszczenia metaliczne i niemetaliczne, odbierane będą do pojemników jako odpad. Do stanowisk formowania masy regeneraty transportowane będą pneumatycznie. Na

stanowisku wybijania odlewów oraz na całej linii regeneracji i separacji piasku zabudowane będą odciągi odprowadzające zapyłone powietrze do filtra z wstępną komorą odpylającą tzw. dystrybucyjną, która stanowi I stopień odpylania. Drugi stopień stanowić będzie filtr tkaninowy. Po oczyszczeniu powietrze wprowadzane będzie do atmosfery emitorem.

W przypadku wyłączenia (awaria lub remont) linii nr 1 odlewy będą transportowane na stanowisko wybijania form OMEGA, za pomocą suwnicy wstawiane będą na kratę wstrząsową, gdzie pod wpływem wibracji masa formierska zostaje rozkruszona. Wybity z formy surowy odlew przewieziony zostanie na pole odkładcze. Rozkruszona masa formierska podlegać będzie segregacji na poszczególne frakcje na sitach kruszarki. Grube frakcje czyli nadziarno oraz metalowe elementy (zalewki, pozostałości po zbrojeniach formy i rdzeni) odbierane będą do pojemników jako odpad. Pozostała część masy formierskiej jako regenerat zsypywana będzie do podajnika pneumatycznego i dalej przetransportowana do zbiornika buforowego, który połączony jest z klasyfikatorem. Krata wstrząsowa wyposażona będzie w urządzenie odpylające, zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery emitorem.

Wstępnie przesiany regenerat zawierający frakcje pyliste z kraty wstrząsowej i kruszarki przekazywany będzie do zbiornika buforowego a następnie do chłodziarko-klasyfikatora. W komorze chłodziarko-klasyfikatora będzie następowało klasyfikowanie frakcji regeneratu (następować będzie oddzielenie pyłu i frakcji szkodliwej dla dalszej produkcji form odlewniczych) poprzez oddzielenie pyłu i ochłodzenie wentylatorem regeneratu wewnątrz klasyfikatora. Równocześnie przepływający przez znajdujący się wewnątrz węzownic środek chłodzący (glikol) schładzać będzie regenerat do temperatury ok. 28°C. Po przejściu przez chłodziarko-klasyfikator regenerat transportowany będzie pneumatycznie do zbiorników nad mieszarko - nasypywarkami. Tak zregenerowana masa formierska stanowi pełnowartościowy materiał formierski. Klasyfikator wyposażony będzie w urządzenie odpylające, zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery w sposób wymuszony emitorem.”

I.4. Tabela 1 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Piec łukowy nr 1	E 1	Pył ogółem	0,300
		Pył zawieszony PM10	0,270
		Żelazo	0,172
		Miedź	0,0015
		Nikiel	0,0015
		Mangan	0,025
		Chrom	0,006

		Ołów	0,004		
		Dwutlenek siarki	0,506		
		Dwutlenek azotu	0,369		
		Tlenek węgla	14,2		
		Fluor i jego związki	0,020		
Piec łukowy nr 2	E 1	Pył ogółem	0,300		
		Pył zawieszony PM10	0,270		
		Żelazo	0,172		
		Miedź	0,0015		
		Nikiel	0,0015		
		Mangan	0,025		
		Chrom	0,006		
		Ołów	0,004		
		Dwutlenek siarki	0,506		
		Dwutlenek azotu	0,369		
		Tlenek węgla	14,2		
		Fluor i jego związki	0,020		
		Piec indukcyjny - łapacz iskier	E 1	Pył ogółem	0,150
				Pył zawieszony PM10	0,150
Łącznie przy równoczesnej pracy pieców łukowych nr 1i 2 oraz pieca indukcyjnego	E 1	Pył ogółem	0,750		
		Pył zawieszony PM10	0,690		
		Żelazo	0,342		
		Miedź	0,003		
		Nikiel	0,003		
		Mangan	0,050		
		Chrom	0,012		
		Ołów	0,008		
		Dwutlenek siarki	1,012		
		Dwutlenek azotu	0,738		
		Tlenek węgla	28,4		
		Fluor i jego związki	0,040		
Krata wstrząsowa z urządzeniem odpylającym- filtr patronowy	E 3	Pył ogółem	0,46		
		Pył zawieszony PM10	0,46		
Klasyfikator wyposażony w urządzenie odpylające – filtr pulsacyjny z cyklonem	E 4	Pył ogółem	0,243		
		Pył zawieszony PM10	0,243		
Stanowisko do upalania nadlewów nr 1 i nr 2	E 5	Pył ogółem	0,210		
		Pył zawieszony PM10	0,190		
		Chrom	0,0005		
		Żelazo	0,090		
		Mangan	0,0012		
		Dwutlenek azotu	0,115		
		Tlenek węgla	0,05		
Oczyszczarka komorowa OPK wyposażona w cyklon	E 7	Pył ogółem	1,8		
		Pył zawieszony PM10	0,72		
Oczyszczarka OWT-400 wyposażona w filtr tkaninowy	E 8	Pył ogółem	0,80		
		Pył zawieszony PM10	0,64		

Piec żarzelniczy o mocy cieplnej 2,1 MW _t	E 10	Pył ogółem	0,035
		Pył zawieszony PM10	0,035
		Dwutlenek siarki	0,0006
		Dwutlenek azotu	0,469
		Tlenek węgla	0,0659
		Chrom	0,00002
		Żelazo	0,009
		Mangan	0,00005
Piec żarzelniczy o mocy cieplnej 2,1 MW _t	E 11	Pył ogółem	0,035
		Pył zawieszony PM10	0,035
		Dwutlenek siarki	0,0006
		Dwutlenek azotu	0,469
		Tlenek węgla	0,0659
		Chrom	0,00002
		Żelazo	0,009
		Mangan	0,00005
Piec żarzelniczy o mocy cieplnej 0,6 MW _t	E 12	Pył ogółem	0,0011
		Pył zawieszony PM10	0,0011
		Dwutlenek siarki	0,0002
		Dwutlenek azotu	0,0946
Szlifierka tarczowa z multicyklonem	E 13	Pył ogółem	3,03
		Pył PM10	0,867
Stanowisko spawalnicze nr 1	E 14	Pył ogółem	0,0119
		Pył zawieszony PM10	0,0119
		Mangan	0,0011
		Fluor i jego związki	0,0015
		Tlenek węgla	0,0005
		Dwutlenek azotu	0,0006
Stanowisko spawalnicze nr 2	E 15	Pył ogółem	0,0119
		Pył zawieszony PM10	0,0119
		Mangan	0,0011
		Fluor i jego związki	0,0015
		Tlenek węgla	0,0005
		Dwutlenek azotu	0,0006
Linia nr 1 do regeneracji mas formierskich	E16	Pył ogółem	0,70
		Pył zawieszony PM10	0,36

I.5. Tabela 2 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Pył ogółem	18,61
2.	Pył zawieszony PM 10	15,17
3.	Żelazo w pyle	2,4
4.	Żelazo w PM10	2,4
5.	Miedź w pyle	0,016

6.	Miedź w PM10	0,016
7.	Nikiel w pyle	0,016
8.	Nikiel w PM10	0,016
9.	Mangan w pyle	0,297
10.	Mangan w PM10	0,297
11.	Chrom w pyle	0,068
12.	Chrom w PM10	0,068
13.	Ołów w pyle	0,046
14.	Ołów w PM10	0,046
15.	Dwutlenek siarki	5,76
16.	Dwutlenek azotu	8,16
17.	Tlenek węgla	162,7
18.	Fluor i jego związki	0,239

I.6. Tabela 3 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 3 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcopochodnych	0,30	Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany olejów w maszynach i urządzeniach
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,00	Odpad będzie powstawał w wyniku zużycia środków do wykrywania pęknięć odlewów
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone subst. niebezpiecznymi (np. PCB)	1,00	Odpad powstaje w wyniku zużycia odzieży ochronnej i czyściwa w Zakładzie
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,30	Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych lamp oświetleniowych hal i pomieszczeń administracyjnych
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,20	Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany zużytych głowic drukarek laserowych eksploat. w Zakładzie

6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	3,00	Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany w urządzeniach transportowych (wózki)
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	5,00	Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany w urządzeniach
RAZEM			12,80	

I.7. Tabela 4 otrzymuje brzmienie:
„Tabela 4 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu
1.	03 01 05	Trociny, wióra, ścinki drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	70	Odpad powstawać będzie w modelarni przy konstruowaniu modeli odlewniczych
2.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne, niż wymienione w 10 02 07	50	Odpad powstawać będzie w wyniku odpylania gazów w eksploatowanych urządzeniach odpylających
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	2 500	Odpad powstawać będzie w trakcie wytapiania stopu i stanowią niepożądane zanieczyszczenia stopu
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	11 000	Odpad powstawać będzie w trakcie wybijania odlewów z form
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	250	Odpad powstawać będzie podczas oczyszczania odlewów
6.	12 01 13	Odpady spawalnicze	10	Odpad powstawać będzie podczas wypalania wad w odlewach oraz naprawy odlewów przez proces spawania.
7.	10 09 99	Inne nie wymienione odpady (skrzepy stalowe)	300	Odpad powstawać będzie w wyniku topienia metalu (zastygnięte pozostałości metalu w piecu)
8.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	1	Odpad powstawać będzie na stanowiskach oczyszczania odlewów na szlifierniach

9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	90	Odpad powstawać będzie jako zużyte tarcze szlifierskie
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5	Odpad powstawać będzie w trakcie dostaw maszyn i urządzeń opakowanych w opakowania z papieru i tektury.
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	6	Odpad powstawać będzie w trakcie dostaw maszyn i urządzeń opakowanych w opakowania z drewna
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6	Odpad powstawać będzie w trakcie dostaw maszyn i urządzeń opakowanych w opakowania z tworzyw sztucznych papieru i tektury.
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5	Odpad powstawać będzie w wyniku zużycia odzieży ochronnej używanej na stanowiskach, gdzie nie występują substancje niebezpieczne
14.	16 01 03	Zużyte opony	1	Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany zużytych opon w eksploatowanych wózkach akumulatorów.
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5	Odpad powstawać będzie w wyniku zużycia lub wymiany sprzętu elektronicznego i komputerowego
16.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	300	Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany wymurówki w piecach odlewniczych
17.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20	Odpad powstawać będzie w wyniku prac remont. i rozbiórkowych prowadzonych
18.	17 01 02	Gruz ceglany	20	Odpad powstawać będzie w wyniku prac remontow.
19.	17 04 05	Żelazo i stali	200	Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany urządzeń oraz prac remont. i modernizac.

20.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żeliwa oraz jego stopów	20	Odpad powstawać będzie podczas obróbki mechanicznej odlewów
21.	17 02 03	Tworzywa sztuczne z remontów i demontażu urządzeń	2	Odpad powstawać będzie podczas demontażu i remontów urządzeń
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne (guma z przenośników, transporterów) itp.	3	Odpad powstawać będzie podczas demontażu i remontów urządzeń
RAZEM			14 859,5	

I.8. Tabela 5 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 5

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]
E1	7	1,6	12,4	373	7500
E 3	16	0,7	zadaszony	293	5040
E 4	16	0,7	zadaszony	293	5040
E 5	7	0,7	8,06	293	3600
E 7	15	0,6	zadaszony	293	200
E 8	9	0,6	zadaszony	293	200
E 10	25	0,63	0,35	478	3600
E 11	25	0,63	0,35	478	3600
E 12	8	0,28	zadaszony	393	2880
E 13	8	0,4	zadaszony	293	480
E 14	8	0,6	zadaszony	293	3360
E 15	8	0,4	zadaszony	293	3360
E16	16	1,25	zadaszony	293	4000

I.9. Tabela 6 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 6

Emitor	Źródło emisji	Rodzaj urządzenia	Sprawność [%]
E 1	Piec łukowy nr1 i nr 2 , łapacz iskier znad pieca indukcyjnego	Filtr tkaninowy	95-99

E 3	Krata do wybijania form	Filtr patronowy	96-99
E 4	Klasyfikator masy renegowanej	Cyklon z filtrem tkaninowym pulsacyjnym	96-99
E 7	Oczyszczarka komorowa OPK	Cyklon	90
E 8	Oczyszczarka OWT - 400	Filtr tkaninowy	96,3
E 13	Szlifierka tarczowa	Multicyklon	78
E16	Linia nr 1 regeneracji mas formierskich i rdzeniowych	Cyklon i filtr tkaninowy	96-99

I.10. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 7 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcopochodnych	W zamkniętych metalowych beczkach opisanych nazwą i kodem odpadu w wyznaczonym miejscu, w magazynie olejów
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	W pojemniku metalowym opisanym nazwą i kodem odpadu, znajdującym się w punkcie badania odlewów w hali wykańczalni oraz w blaszanym baraku obok budynku odlewni w pojemniku z tworzywa sztucznego dostarczanym przez odbiorcę odpadu, opisanym nazwą i kodem odpadu.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W specjalnym pojemniku lub worku foliowym wzmocnionym, opisanym nazwą i kodem odpadu, w punkcie badania odlewów na hali wykańczalni.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W opakowaniach fabrycznych w miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie wydzielonym.
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpad nie będzie magazynowany
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W wydzielonym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu, w ładowni wózków

7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	W oznaczonej nazwą i kodem odpadu beczce w magazynie olejów
----	------------------	---	---

I.11. Tabela 8 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 8 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	03 01 05	Trociny, wióra, ścinki drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	W modelarni, w workach typu big-bag oznaczonych nazwą i kodem odpadu.
2.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne, niż wymienione w 10 02 07	W workach typu big-bag oznaczonych nazwą i kodem odpadu w wyznaczonym miejscu przy filtrze
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Na utwardzonym placu składowania żużla w hali pieców
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	W oznaczonym silosie znajdującym się w sąsiedztwie hali produkcyjnej
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	W pojemnikach, w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w miejscach hali odlewni
6.	10 09 99	Inne nie wymienione odpady (skrzepy stalowe)	W oznaczonych nazwą i kodem odpadu bunkrach złomowych na hali pieców
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	W oznaczonym nazwą i kodem odpadu pojemniku stalowym na oddziale wykańczalni
8.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	W oznaczonym nazwą i kodem odpadu pojemniku na oddziale wykańczalni
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W oznaczonym nazwą i kodem odpadu pojemniku na oddziale wykańczalni
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W oznaczonych nazwą i kodem odpadu pojemnikach na hali odlewni
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W oznaczonych miejscach oznaczonych nazwa i kodem odpadu na hali odlewni
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	W oznaczonych nazwą i kodem odpadu pojemnikach na hali modelarni

13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W specjalnym pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w przykantorkach mistrzów oraz blaszanym baraku obok budynku odlewni w pojemniku z tworzywa sztucznego dostarczonego przez odbiorcę opisanym nazwą i kodem odpadu.
14.	16 01 03	Zużyte opony	W wydzielonym miejscu warsztatu napraw wózków akumulatorowych opisanym nazwą i kodem odpadu
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady nie będą magazynowane
16.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	W wydzielonych miejscach na hali w pobliżu miejsca remontu pieca opisanym nazwą i kodem odpadu.
17.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	W miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu wykonywania wyniku prac remontowych i rozbiórkowych, na utwardzonym placu.
18.	1701 02	Gruz ceglany	W miejscach wykonywania wyniku prac remontowych i rozbiórkowych oznaczonych nazwa i kodem odpadu, na utwardzonym placu.
19.	17 04 05	Żelazo i stali	W miejscu wykonywania prac remontowych i rozbiórkowych, oznaczonych nazwa i kodem odpadu na utwardzonym placu.
20.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żeliwa oraz jego stopów	W pojemniku bezpośrednio przy obrabiarkach a następnie w kontenerze opisanym nazwą i kodem odpadu
21.	17 02 03	Tworzywa sztuczne z remontów i demontażu urządzeń	W opisanym nazwą i kodem odpadu pojemniku usytuowanym w pobliżu miejsca prowadzonych prac
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne (guma z przenośników, transporterów) itp.	W opisanym nazwą i kodem odpadu pojemniku usytuowanym w pobliżu miejsca prowadzonych prac

I.12. Tabela 9 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 9 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcopochodnych	R9, D10
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	D10
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	D5, D10
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R14, R15
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	R3, R4, R14, R15, D10
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R6
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, D10

I.13. Tabela 10 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 10 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	03 01 05	Trociny, wióra, ścinki drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	R1, R14
2.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne, niż wymienione w 10 02 07	R4,R14
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	R14
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	R4,R14
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	R4,R14,
6.	10 09 99	Inne nie wymienione odpady (skrzepy stalowe)	R4
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	R4, R14
8.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	R4, R14, D5

9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R5, R14, D5
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R3, R14
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R3, R14, D5
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R14
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, R14, D5, D10
14.	16 01 03	Zużyte opony	R1, R14, D10
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R4, R15, D5
16.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	R14, D5
17.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14
18.	17 01 02	Gruz ceglany	R14
19.	17 04 05	Żelazo i stali	R4, R14
20.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żeliwa oraz jego stopów	R4, R14
21.	17 02 03	Tworzywa sztuczne z remontów i demontażu urządzeń	R14, R15
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne (guma z przenośników, transporterów) itp.	R14, R15

I.14. Tabela 12 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 12

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Wymiary źródła szer./dł./wys. lub wysokość zawieszenia źródła [m]	Czas pracy źródła [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”					
1.	B1- B2	Odlewnia stali z urządzeniami: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Piec łukowy Nr 1 ✓ Piec łukowy Nr 2 ✓ Piec indukcyjny ✓ Chłodziarko-klasyfikator. ✓ Krata do wybijania. ✓ Stanowiska upalania. 	140 x 110 x 15	16	8

		<ul style="list-style-type: none"> ✓ Piec gazowy do obróbki cieplnej. ✓ Oczyszczarka OWT 400 ✓ Oczyszczarka OPK ✓ Oczyszczarka OWPK-4 ✓ Szlifierki stacjonarne ✓ Stanowiska spawalnicze. ✓ Piec do obróbki cieplnej 1 ✓ Piec do obróbki cieplnej 2 ✓ Komora schładzania ✓ Tokarka karuzelowa 2szt. ✓ Tokarka poręba ✓ Wyłaczarko – frezarka ✓ Wiertarka słupowa promieniowa ✓ Szlifierka dwutarczowa ✓ Linia nr 1 do regeneracji masy formierskiej i rdzeniowej 			
Źródła typu „PUNKTOWEGO”					
2.	P1	Wentylator typu WOAZ 03 podający odpylone gazy ze szlifierek o mocy silnika 4 kW, zlokalizowany na poziomie terenu przy elewacji południowej hali odlewni stali	0,5	16	8
3.	P2- P3	Dwie chłodnie zblokowane typu CWT 17 o przepływie wody 10-200 m ³ /h zlokalizowane na poziomie terenu przy elewacji południowej hali odlewni stali	1,5	16	8
4.	P4	Chłodnia typu CWT 32/900 zlokalizowana na poziomie terenu przy elewacji zachodniej hali odlewnia	1,5	16	8
5.	P5	Chłodnia typu CWT 58/900 zlokalizowana na poziomie terenu przy elewacji zachodniej hali odlewni	1,5	16	8
6.	P6	Wentylator wyciągowy DLK Ventilators Model CFHP 900 B O wydajności 75000 m ³ /h wyciągający gazy z instalacji odpylającej pieców topialnych	2,5	16	8
7.	P7	Agregat wody lodowej do linii nr 1 regeneracji masy formierskiej i rdzeniowej	4	16	8

I.15. Tabela 13 otrzymuje brzmienie

„Tabela 13

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Złom stalowy niestopowy	Mg/rok	10 000
2.	Złom stalowy stopowy	Mg/rok	5 000
3.	Złom żeliwny	Mg/rok	4 000
4.	Nikiel	Mg/rok	20
5.	Aluminium	Mg/rok	50
6.	Żelazomolibden	Mg/rok	20
7.	Żelazotytan	Mg/rok	10
8.	Żelazowanad	Mg/rok	10
9.	Żelazochrom	Mg/rok	30
10.	Żelazokrzem	Mg/rok	150
11.	Żelazowapniokrzem	Mg/rok	10
12.	Żelazokrzemomangan	Mg/rok	70
13.	Żelazomangan	Mg/rok	50
14.	Ruda żelaza	Mg/rok	80
15.	Surówki odlewnicze	Mg/rok	150
16.	Wapno palone	Mg/rok	350
17.	Fluoryt	Mg/rok	50
18.	Piasek kwarcowy	Mg/rok	10 000
19.	Piasek chromitowy	Mg/rok	500
20.	Żywice odlewnicze	Mg/rok	600
21.	Utwardzacze do żywic	Mg/rok	350
22.	Pokrycia odlewnicze	Mg/rok	100
23.	Kleje do rdzeni	Mg/rok	10
24.	Energia elektryczna	MWh /rok	15 000 000
25.	Gaz ziemny	Nm ³	2 000 000
26.	Oleje maszynowe	Mg/rok	5

I.16. Punkt V.2.1 otrzymuje brzmienie:

„V.2.1. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza zamontowane będzie na emitatorach E1 E3, E4, E5, E6, E7, E8, E10, E11. E12, E13, E14, E15, E16.”

I.17. Tabela 15 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 15

Emitor	Częstotliwość pomiarów	Zakres pomiarów
E1	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem
		Żelazo w pyle
		Miedź w pyle
		Nikiel w pyle
		Mangan w pyle
		Chrom w pyle
		Ołów w pyle
		Dwutlenek siarki
		Dwutlenek azotu
		Tlenek węgla
		Fluor i jego związki
E3	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem
E4	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem
E10	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem
		Dwutlenek siarki
		Dwutlenek azotu
		Tlenek węgla
		Chrom w pyle
		Żelazo w pyle
E11	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem
		Dwutlenek siarki
		Dwutlenek azotu
		Tlenek węgla
		Chrom w pyle
		Żelazo w pyle
E13	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem
E16	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem

I.16. Punkt IX otrzymuje brzmienie:

„IX. Dodatkowe wymagania

IX.1. Linie do regeneracji mas formierskich i rdzeniowych będą pracowały z zamianami.

IX.2. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach V.2, V.3 i V.4 będą przedkładane Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 26 kwietnia 2012r., znak: 652/2012 {data wpływu: 27 kwietnia 2012r. wraz z uzupełnieniem z dnia 24 czerwca 2012r., (data wpływu: 25 lipca 2012r.) HSW Odlewnia Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 grudnia 2008r., znak: RŚ.VI.DW.7660/59-3/08 udzielającej HSW Odlewnia Sp. z o.o., Stalowa Wola REGON 240658713 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni staliwa i żeliwa o zdolności produkcyjnej 40 Mg/dobę.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych dokumentach pod numerem 316/2012.

Analizując przedstawioną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować znaczącego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko i nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie z pkt 2 ppkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Przedmiotowa instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 13 b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397) do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Pismem z dnia 7 maja 2012r. znak: OS-I.7222.21.5.2012.DW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Po oględzinach instalacji przeprowadzonych

w dniu 23 maja 2012r. oraz zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 28 maja 2012r. znak: OS-I.7222.21.5.2012.DW wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie sposobu postępowania z odpadami oraz analizy spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki przez instalację po zmianach.

Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 24 czerwca 2012r. (data wpływu 25 lipiec 2012r.) Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Spółka zainstalowała nową linię do regeneracji mas formierskich i rdzeniowych na którą uzyskała stosowną decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia wydaną przez Prezydenta Miasta Stalowa Wola z dnia 14 lipca 2011r. znak: GK VI/3-7662/13/11. Nowa linia pozwoli odzysk piasku chromitowego stosowanego do wytworzenia form i rdzeni odlewniczych. Linia ta zastąpi obecnie funkcjonującą w Spółce linię OMEGA. Obie linie będą pracować zamiennie. W hali produkcyjnej zainstalowane zostały dodatkowe urządzenia służące do obróbki mechanicznej odlewów. W związku nową inwestycją powstał nowy emitor E16 oraz zwiększeniu ulegnie emisja do powietrza pyłu ogółem o 17,71 % i pyłu zawieszonego o 19,92 %. Globalna emisja wszystkich zanieczyszczeń zwiększy się o 2,52 %.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza dla emitora E16 w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Przedstawione we wniosku dokumenty wskazują, że zwiększenie emisji pyłu do powietrza nie będzie powodować przekroczeń dopuszczalnych norm w powietrzu. W celu skuteczniejszej oceny rzeczywistej emisji z instalacji w zakresie pyłu na podstawie art. 151 ustawy Poś w pozwoleniu określono dodatkowe wymagania w zakresie wykonywania okresowych pomiarów samokontrolnych emisji na emitorze Dobór metodyki przy wykonywaniu pomiarów okresowych powinien być adekwatny do wartości mierzonej emisji.

Ponadto przy niezmięnionej wydajności nominalnej instalacji, Spółka zwiększyła produkcję w związku z czym zweryfikowana została ilość wykorzystywanych surowców o 98,71 %, energii elektrycznej o 116 % oraz gazu ziemnego o 67,8 %. Wzrost ten spowodowany jest również niedoszacowaniem instalacji w momencie składania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Wzrost produkcji oraz prowadzone prace inwestycyjne spowodowały również nieznaczny wzrost ilości wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne o 1,4 % i niebezpiecznych o 64,1 %. Sumaryczny wzrost ilości wytwarzanych wszystkich odpadów w instalacji wynosi 1,43 %. W związku z prowadzonymi pracami modernizacyjnymi na terenie Zakładu oraz uruchomieniem nowej linii

zidentyfikowane zostały nowe rodzaje odpadów o kodach 12 01 01, 17 02 03, 17 06 04. Zmiany te zostały uwzględnione w pkt. II.2 i III.3 niniejszej decyzji.

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

- Dokument Referencyjny - Najlepsze dostępne techniki w kuźnictwie i przemyśle odlewniczym maj 2005r., tłumaczenie Ministerstwo Środowiska, Warszawa, grudzień 2007r.
- Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage. Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC). July 2006; (Emisje z magazynowania).
- Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage. Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC). July 2006; (Emisje z magazynowania).
- Reference Document on Economics and Cross - Media Effects. Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC). July 2006; (Gospodarka i skutki przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska).
- Reference Dokument on Best Available Techniques for Energy Efficiency (IPPC). February 2009; (Efektywność energetyczna).

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki

Kryterium najlepszej dostępnej techniki	Ocena spełnienia najlepszej dostępnej techniki
<p>Efektywne wykorzystanie energii</p> <ul style="list-style-type: none"> -stosowanie pieców wysokiej i ultra wysokiej mocy -chłodzenie wodne ścian i sklepień - stosowanie lanc tlenowych -stosowanie palników tlenowo - paliwowych -stosowanie otworów spustowych w trzonie -praca na spienionym żużlu -współpraca z urządzeniami pozapiecowej obróbki stali -przedmuchiwanie kąpieli gazem obojętnym przez kształtki zamontowane trzonie. <p>Zużycie energii elektrycznej dla pieca topialnego 560-680 kWh/Mg</p>	<ul style="list-style-type: none"> -pracujące piece należą do jednostek wysokiej mocy -piece wyposażone są w system chłodzenia okna wsadowego, głowic elektrod i sklepienia -piece posiadają lance tlenowe -nie wymaga ze względów technologicznych -zastosowano otwory spustowe w trzonie - piece pracują na spienionym żużlu -nie dotyczy -piece nie posiadają możliwości przedmuchiwania gazem obojętnym <p>802 kWh/Mg – wysoki wskaźnik zużycia energii elektrycznej związany jest z wiekiem instalacji, prace, które zostały wykonane od momentu złożenia wniosku wpłynęły na spadek zużycia energii z 825 do 802 kWh/Mg. Zakład zobowiązał się do przeprowadzenia modernizacji pieców w kierunku zwiększenie efektywności energetycznej do końca 2009r.</p>
<p>Magazynowanie i transport</p> <ul style="list-style-type: none"> -surowce i dodatki wsadowe oraz paliwa powinny być transportowane w sposób zapobiegający wtórnemu zanieczyszczeniu środowiska 	<ul style="list-style-type: none"> -na instalacji HSW Odlewnia surowce i dodatki są transportowane w pojemnikach, kontenerach metalowych lub przy użyciu suwnicy (złom). Rozładowywane w hali magazynowej, gromadzone w sposób zorganizowany, selektywnie, na betonowym podłożu. Połączenie hali magazynowo – surowcowej z halą produkcyjną prowadzi drogami

<p>-przygotowanie mieszanek wsadowych jak tez dodatków powinno odbywać się w zamkniętych układach transportu i dozowania.</p>	<p>wewnętrzny. -na instalacji HSW Odlewnia transport mieszanek wsadowych i dodatków odbywa się zamkniętymi drogami transportowymi w hali, do zbiorników dozujących a następnie do mieszarko-nasypywarki w zamkniętym układzie dozowania.</p>
<p>Odpylanie gazów odlotowych. Poziom emisji pyłu; <5 mg/Nm³ dla nowych instalacji i <15 mg/Nm³ dla instalacji istniejących wielostopniowe systemy odciągu spalin filtry tkaninowe w przypadku odpylania gazów odlotowych z pieca elektrycznego</p>	<p>Obecnie, w trakcie modernizacji rozdzielono system odpylania gazów z pieców łukowych i pieca indukcyjnego z oddzielnymi urządzeniami odpylającymi , filtr tkaninowy i łapacz iskier Sprawność filtrów tkaninowych wynosi ok.99 %. Stężenie pyłów za filtrem wynosi poniżej 10 mg/m³.</p>
<p>Emisja związków organicznych w tym PCDD/F i PCB; <0,5 ng I-TEQ/Nm³ Dopalenie gazów w rurociągu układu odciągowego lub w oddzielnych zbiornikach z następnym szybkim schłodzeniem i/lub wdmuchiwanie sproszkowanego węgla brunatnego do układu odciągu przed filtrami tkaninowymi</p>	<p>Nie prowadzi się pomiarów emisji związków organicznych oraz dioksyn i furanów. Nie ma aktualnie takiego wymogu prawnego. Aby ograniczyć emisję związków organicznych stosowany jest sprawdzony złom, jak najlepszej jakości, bez zanieczyszczeń organicznych</p>
<p>Maksymalizacja recyklingu pyłów -zawracanie pyłu do procesu -zależność zawartości Zn powyżej 20% i przekazanie do hut metali nieżelaznych Kontrolowane składowanie</p>	<p>100% recyklingu - recykling zewnętrzny -recykling głównie zewnętrzny (cementownie, huta cynku)</p>
<p>Maksymalizacja recyklingu żużli -Odzysk części metalicznych na drodze separacji Sortowanie wg frakcji i wykorzystanie w formie kruszywa do budowy dróg, nasypów kolejowych lub materiał do wykorzystania w budownictwie wodnym</p>	<p>Całość powstającego żużla trafia do wykorzystania na zewnątrz (głównie w drogownictwie) za pośrednictwem specjalistycznej firmy. Firma ta prowadzi proces kruszenia, separacji i frakcjonowania żużla. 100% recyklingu - recykling zewnętrzny)</p>
<p>Zamknięty obieg wody chłodzącej -Osadnik części stałych -Separator oleju (osadnik +odolejacz)</p>	<p>Ścieki są wprowadzane do kanalizacji obcego podmiotu i oczyszczane w jego oczyszczalni .Zamknięte obiegi wody chłodzącej Nie ma potrzeby stosowania, gdyż nie występują ścieki technologiczne</p>
<p>Wstępne podgrzewanie złomu podgrzewanie złomu w celu odzyskania ciepła jawnego z gazów odlotowych</p>	<p>-Brak instalacji podgrzewania złomu, podgrzewane są żelazostopy . -Podgrzewanie złomu wprawdzie poprawia bilans energetyczny, jednak podgrzewanie złomu może zwiększać emisję zanieczyszczeń organicznych, wykorzystanie gazów odlotowych do podgrzewania nie jest efektywne ze względu na bardzo wysoki koszt tego typu instalacji przy stosunkowo niewielkim wytopie metalu.</p>

Porównanie emisji do powietrza uzyskane w HSW Odlewnia do emisji uzyskiwanych w europejskich stalowniach opisanych w BREF

SUBSTANCJA	ZAKRES EMISJI DO POWIETRZA				
	HSW ODLEWNI Sp. z o.o.			UZYSKANY W UE I OPISANY W DOKUMENCIE REFERENCYJNYM	JEDNOSTKA
	2004r.	2006r.	2008r.		
Pył	910	1307	14	1 - 780	g/Mg ciekłej stali
Cr	-	-	60	8 - 2 500	mg/Mg ciekłej stali
SO ₂	41	Poniżej wartości oznaczalnej	Poniżej wartości oznaczalnej	24 - 130	g/Mg ciekłej stali
NO _x	486	110	0	120 - 240	g/Mg ciekłej stali
CO	2730	829	3790	740 - 3 900	g/Mg ciekłej stali

Monitoring

Monitoring obowiązkowy obejmuje przede wszystkim emisje do poszczególnych komponentów środowiska. W nielicznych przypadkach nakładany jest obowiązek monitoringu środowiska. Najczęściej dotyczy to jakości odbiornika ścieków w przypadku odprowadzania ścieków do wód powierzchniowych oraz podziemnych w przypadku odprowadzania ścieków do ziemi

Monitoring technologiczny dla odlewni

Okresowe pomiary parametrów technologicznych:

- skład chemiczny gazów odlotowych z pieca w zakresie zawartości SO₂, CO, NO_x i O₂,
 - strumień objętości i temperatura spalin z pieca,
 - temperatura spalin z innych źródeł emisji, doprowadzanych do wspólnych urządzeń odpylających,
- spadek ciśnienia na urządzeniach odpylających (filtrach tkaninowych)

Rejestracja parametrów technologicznych:

- podstawowe parametry pracy i rzeczywiste wydajności instalacji pieców,
- rodzaj, ilość i jakość stosowanych surowców,
- rodzaj i ilość wytwarzanych półproduktów i produktów końcowych,
- rodzaj i ilość stosowanych mediów i materiałów pomocniczych, w tym: paliw, energii elektrycznej, gazów technicznych itp.
- rzeczywistych parametrów pracy urządzeń odpylających,
- poziom emisji CO₂,

Monitorowanie powyższych procesów technologicznych ma na celu nie tylko kontrolę procesu, ale również pozwala optymalizować sam proces w aspekcie jego oddziaływanie na środowisko jako całość, w tym ograniczenie zużycia materiałów, surowców, energii we wszelkich postaciach oraz wody.

Przekazywanie na bieżąco danych j.w. do systemu komputerowego, pozwala na bieżące ich analizowanie i podejmowanie stosownych kroków i działań ograniczających zużycie energii i materiałów, a także emisji zanieczyszczeń do

	środowiska.
Ścieki przemysłowe odprowadzane do wód należy monitorować z częstotliwością 1 raz na kwartał na obecność podstawowych zanieczyszczeń: temperatura, odczyn pH, zawiesina, ChZT _{Cr} , BZT ₅ , siarczyn, chlorki, żelazo, fenole lotne.	Nie występuje powstawanie ścieków przemysłowych ani odprowadzanie ścieków przemysłowych do wód lub kanalizacji zewnętrznej. Ścieki bytowe i wody opadowo-roztopowe odprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych HSW-Wodociągi Sp. z o.o. Stalowa Wola i są monitorowane wg umowy z odbiorcą ścieków.

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane po wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje Zintegrowany System Zarządzania Jakością co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że zmodernizowana instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian wprowadzanych w instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 155 ustawą Kpa, przemawia słuszny interes Strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Pouczenie

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

Opłata skarbową w wys. 253,00 zł.
uiszczoną w dniu 26.04.2012r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1.HSW Odlewnia Sp. z o.o.
ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola

2. RŚ.IV -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