



MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

RŚ.VI.7660/24-5/08

Rzeszów, 2008-11-26

## 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. 215 i art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150) w związku z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.);
- art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 199, poz. 1227),

po rozpatrzeniu wniosku Fabryki Śrub w Łańcucie „ŚRUBEX” S.A., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut z dnia 29 września 2008r. w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r. znak: ŚR.IV-6618/17/3/07 udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji walcówki i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wani procesowych powyżej 30 m<sup>3</sup>

## o r z e k a m

- I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego 30 kwietnia 2007r. znak: ŚR.IV-6618/17/3/07 udzielającej Fabryce Śrub w Łańcucie „ŚRUBEX” S.A., ul Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut, REGON 690026663 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji walcówki i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wani procesowych powyżej 30 m<sup>3</sup> w następujący sposób:

I.1. Punkt I.1 otrzymuje brzmienie:

### „I.1.Rodzaj instalacji

Instalacja do produkcji wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu procesów powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem metod chemicznych o łącznej

pojemności wanien procesowych 163,38 m<sup>3</sup> oraz wykorzystaniu metod mechanicznych o max. wydajności 52 000 Mg.”.

**I.2. Punkt I.2.1 otrzymuje brzmienie:**

**„I.2.1. Przygotowanie materiału wyjściowego do kształtowania plastycznego.**

Podstawowymi operacjami obróbki powierzchniowej przygotowującymi materiał wyjściowy do obróbki plastycznej będą następujące operacje technologiczne:

a) metoda chemiczna – prowadzona będzie na linii do trawienia (o wydajności max. 70 000 Mg/rok) i fosforowania, która obejmuje 13 wanien o pojemności 11 m<sup>3</sup> i 1 wannę o pojemności 20 m<sup>3</sup> (sumarycznie 163 m<sup>3</sup>). Metoda ta polegać będzie na chemicznym usuwaniu tlenków żelaza z powierzchni stali poprzez zastosowanie operacji:

- kąpiel w kwasie solnym o maksymalnym stężeniu 15% w temperaturze do 40°C; w przypadku, gdy zawartość żelaza w kąpeli wzrośnie max do 120 g/dm<sup>3</sup>, będzie ona przepompowana do specjalnego zbiornika magazynującego zużyty kwas, a wanna zalewana będzie świeżym. Po napełnieniu zbiornika zużyty kwas odbierany będzie przez zewnętrzną firmę.

- płukanie zanurzeniowe wodą o temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do sporządzania świeżej kąpeli trawiącej;

- płukanie zanurzeniowe wodą o temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób okresowy;

- płukanie natryskowe wodą o temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób ciągły;

- płukanie zanurzeniowe wodą o temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób okresowy;

- aktywowanie w temperaturze do 50°C; zużyta kąpiel podlega wymianie minimum 1 raz w miesiącu i kierowana jest do zakładowej oczyszczalni ścieków;

- fosforowaniu przy użyciu fosforanu cynku (nadanie stali powłoki drobnokrystalicznej fosforanów) w temperaturze do 55°C; powstający w kąpeli szlam po osadzeniu się na dnie specjalnego odstojnika będzie prasowany i okresowo przekazywany do utylizacji, roztwór z nad osadu kierowany będzie do ponownego wykorzystania, proces odszlamiania kąpeli fosforanowej prowadzony będzie w sposób ciągły, w zależności od ilości znajdującego się w niej żelaza;

- płukanie zanurzeniowe wodą o temperaturze otoczenia (2 wanny); zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób okresowy;

- płukanie w preparacie do neutralizacji o temperaturze do 70°C; kąpiel podlega wymianie minimum 1 raz w miesiącu i kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków;

- powlekanie polimerem; kąpiel pracująca w sposób ciągły w temperaturze do 60°C, uzupełniana odpowiednimi preparatami;

Opary z linii zbierane będą w dwojaki sposób:

- przy zamkniętych wannach, bezpośrednio z nich za pomocą podłączonych przewodów wentylacyjnych;

- przy wannach otwartych, z okapów wentylacyjnych zamontowanych na urządzeniach przenoszących;

Następnie opary poprzez zbiorniki wyciągowe, wentylator przekazywane będą do specjalnego zgarniacza z absorbentem. Do oczyszczania odciąganych gazów

wykorzystywana będzie mokra płuczka gazowa – pochłaniacz typu wieżowego. Oczyszczane gazy wprowadzane są do powietrza poprzez emitor.

b) metoda mechaniczna - polega na mechanicznym usuwaniu tlenków metali ze stali przy wykorzystaniu zestawu 3 czyszczarek: 2 wykonanych w Zakładzie oraz czyszczarki firmy TOSCA o łącznej wydajności 44 Mg/dobę, skąd ścierniwo po zregenerowaniu zawracane będzie do procesu.

Zanieczyszczenia z procesu obróbki mechanicznej odprowadzane będą do powietrza poprzez układ separatorów i filtrów, wydzielonym dla każdej oczyszczarki emitorem.

c) metoda termiczna polega na wyżarzaniu stali w dwóch piecach kołpakowych (w atmosferze ochronnej wodoru i azotu) o wydajności 1770 Mg/miesiąc. Zanieczyszczenia z procesów wyżarzania, takie jak pył z pieców kołpakowych (dzwonowych) wprowadzane będą do hali pieców a następnie 12 emitarami do powietrza. Emisja zanieczyszczeń z tego procesu nie będzie redukowana przeznaczonymi do tego celu urządzeniami.”

**I.3. Skreślam punkt I.2.2:**

**I.4. Punkt I.2.4. otrzymuje brzmienie:**

#### **„I.2.4. Obróbka cieplna wyrobów**

Obróbka cieplna wyrobów śrubowych będzie odbywała się przy zastosowaniu kolejnych operacji: mycia, hartowania, chłodzenia w oleju, powtórnego mycia, odpuszczania, chłodzenia i konserwacji w oleju konserwującym. Hartowanie cieplne wyrobów zachodzić będzie przy wykorzystaniu:

a) pieców tunelowych typu LU (sztuk 4) – dla nakrętek i sworzni;

b) pieców tunelowych typu LU (sztuk 3) i pieca typu SAFED (sztuk 1) – dla śrub;

c) pieca tunelowego CAN-ENG, przelotowego o działaniu ciągłym (sztuk 1) – dla śrub i nakrętek.

Piece hartownicze będą chłodzone przy pomocy zamkniętego obiegu wody, w którym straty wody będą uzupełniane wodą pobieraną na cele przemysłowe.

Mycie wodą wyrobów procesie obróbki cieplnej odbywa się będzie przed i po ulepszeniu w piecu hartowniczym.

Hartowanie w oleju hartowniczym w temperaturze max 90<sup>o</sup> C (w praktyce 70<sup>o</sup> C) odbywać się będzie w otwartej wannie hartowniczej bez miejscowego odciągu oparów. Zanieczyszczenia z hali są wyprowadzane ogólną wentylacją mechaniczną (nawiewno-wywiewną). W skład oleju stosowanego w procesie hartowania, według karty charakterystyki, nie wchodzi żadne substancje niebezpieczne

Wymiana oleju w wannie wykonywana będzie minimalnie co 60 miesięcy. Zużyty olej jako odpad kierowany będzie do regeneracji przez odbiorców z zewnątrz.

W czasie nagrzewania w piecach do hartowania i odpuszczania – aby zapobiec utlenianiu się powierzchni wyrobów – stosowane będą atmosfery ochronne wytwarzane z gazu ziemnego w generatorach.”

**I.5. Punkt 1.2.5 litera g otrzymuje brzmienie:**

„g) cynkowanie alkaliczne w kąpeli o stężeniu NaOH do 150 g/dm<sup>3</sup> i Zn do 15 g/dm<sup>3</sup> i przy użyciu prądu o natężeniu ±50 A; kąpiel znajduje się w obiegu zamkniętym, wanna z kąpielą cynkującą jest czyszczona minimum co 12 miesięcy, po upływie

tego okresu szlam z dna wanien kierowany jest do utylizacji, a odpompowana wcześniej kąpiel zalewana jest ponownie do wanien.”

**I.6. Punkt 1.2.5 litera i otrzymuje brzmienie:**

„i) pasywacji żółtej i niebieskiej (chromianowanie) zachodzącej w temperaturze otoczenia;

- kąpiel do pasywacji niebieskiej (zawiera chrom+3) podlega wymianie minimum co 3 miesiące lub gdy stężenie żelaza w kąpeli osiągnie wartość 60mg/l i kierowana jest na oczyszczalnię ścieków, a szlam z dna wanny do utylizacji;
- kąpiel do pasywacji żółtej (zawiera chrom+6) podlega wymianie minimum co 12 miesięcy i po wypompowaniu do mauzera, etapami kierowana jest do studzienki ściekowej zawierającej ścieki po trawieniu walcówki, w której chrom+6 ulega redukcji za pomocą żelaza+2 do chromu +3 i dalej kierowana na oczyszczalnię ścieków, a szlam z dna wanny do utylizacji;”

**I.7. Punkt I.2.7 otrzymuje brzmienie:**

**„I.2.7. Naprawa narzędzi i maszyn**

W zakładzie dokonywane są bieżące naprawy wykorzystywanych przy produkcji wyrobów śrubowych we własnym zakresie przy wykorzystaniu urządzeń spawalniczych oraz zestawu tokarek, frezarek, szlifierek, wylączarek, wiertarek, dłutownicy. Zanieczyszczenia znad stanowiska do spawania odprowadzane będą do powietrza emitorem poprzez odciąg wentylacyjnym.”

**I.8. Punkt I.2.8 litera a otrzymuje brzmienie:**

„a) woda na cele technologiczne i bytowe pobierana będzie z ujęcia wody podziemnej o wydajności 99,0 m<sup>3</sup>/h ze studni wierconych oznaczonych symbolami S-1B, S-2B, S-4B, S-5A, S-8A, S-11A, w przypadku awarii lub remontu własnego ujęcia wody woda pobierana będzie z sieci zewnętrznej należącej do MZW i K w Łańcucie;”

**I.9.** W punkcie **I.2.8** litera **b** w miejsce zapisu „zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków” wprowadzam zapis: „zakładowej mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków”

**I.8. Tabela 1 otrzymuje brzmienie:**

„ Tabela 1

Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
E 1	Czyszczarka komorowa nr 3	pył ogółem	0,0132
		pył zawieszony PM 10	0,0132
E 3	Czyszczarka komorowe nr 1	pył ogółem	0,0232
		pył zawieszony PM 10	0,0232
E 4	Czyszczarka komorowa nr 2	pył ogółem	0,0126
		pył zawieszony PM 10	0,0126

<b>E 11</b>	Linia do obróbki cieplnej. Odciąg pieca nr 4 –załadunek materiału.	dwutlenek azotu	0,0863
		tlenek węgla	3,1384
<b>E 12</b>	Linia do obróbki cieplnej. Odciąg pieca nr 4 –rozładunek materiału.	tlenek węgla	0,0103
		akroleina	0,000005
		węglowodory alifatyczne	0,000253
<b>E 13</b>	Linia do obróbki cieplnej. Odciąg pieca nr 2 –załadunek materiału.	dwutlenek azotu	0,0867
		tlenek węgla	2,7817
<b>E 14</b>	Linia do obróbki cieplnej. Odciąg pieca nr 2 –rozładunek materiału.	tlenek węgla	0,0018
<b>E 15</b>	Linia do obróbki cieplnej. Odciąg pieca nr 5 –załadunek materiału.	dwutlenek azotu	0,0842
		tlenek węgla	2,3695
<b>E 16</b>	Linia do obróbki cieplnej Odciąg pieca nr 5 –myjka.	dwutlenek azotu	0,0904
		tlenek węgla	2,6050
<b>E 17</b>	Linia do obróbki cieplnej. Odciąg pieca nr 5 –rozładunek materiału.	tlenek węgla	0,0104
		akroleina	0,000005
		węglowodory alifatyczne	0,000207
<b>E 18</b>	Linia do obróbki cieplnej Odciąg pieca nr 7 –załadunek materiału.	dwutlenek azotu	0,0731
		tlenek węgla	1,6936
<b>E 19</b>	Linia do obróbki cieplnej. Odciąg pieca nr 7 –rozładunek materiału.	tlenek węgla	0,0148
		akroleina	0,000115
		węglowodory alifatyczne	0,00032
<b>E 21</b>	Linia do obróbki plastycznej. Odciąg Tłoczni HBV-5.	węglowodory alifatyczne	0,000124
<b>E 22</b>	Linia do obróbki nakrętek Odciąg Tłoczni NB-518.	węglowodory alifatyczne	0,000177
<b>E 23</b>	Linia do obróbki cieplnej śrub Odciąg pieca SAFED –załadunek materiału.	dwutlenek azotu	0,0474
		tlenek węgla	0,66933
<b>E 24</b>	Linia do obróbki cieplnej śrub. Odciąg pieca SAFED –myjka.	węglowodory alifatyczne	0,0003
<b>E 25</b>	Linia do obróbki cieplnej śrub Odciąg pieca SAFED –rozładunek materiału.	tlenek węgla	0,0118
		akroleina	0,000129
		węglowodory alifatyczne	0,000253
<b>E 26</b>	Linia do obróbki cieplnej śrub Odciąg pieca nr 3 –załadunek materiału.	dwutlenek azotu	0,0524
		tlenek węgla	0,7134
<b>E 27</b>	Linia do obróbki cieplnej śrub Odciąg pieca nr 3 –myjka.	tlenek węgla	0,0018
		akroleina	0,000017
		węglowodory alifatyczne	0,000039
<b>E 28</b>	Linia do obróbki cieplnej śrub Odciąg pieca nr 3 –rozładunek materiału.	tlenek węgla	0,0241
		akroleina	0,0002
		węglowodory alifatyczne	0,0053
<b>E 29</b>	Linia do obróbki cieplnej śrub Odciąg pieca nr 1 –załadunek materiału.	dwutlenek azotu	0,0449
		tlenek węgla	0,9772
<b>E 30</b>	Linia do obróbki cieplnej śrub Odciąg pieca nr 1 –rozładunek materiału.	tlenek węgla	0,0136
		akroleina	0,00013
		węglowodory alifatyczne	0,00032

<b>E 31</b>	Linia do obróbki cieplnej śrub Odciąg pieca nr 6 –załadunek materiału.	dwutlenek azotu	0,0741
		tlenek węgla	1,4194
<b>E 32</b>	Linia do obróbki cieplnej śrub Odciąg pieca nr 6 –myjka.	tlenek węgla	0,0252
		akroleina	0,000253
		węglowodory alifatyczne	0,0006
<b>E 33</b>	Linia do obróbki cieplnej śrub Odciąg pieca nr 6 –rozładunek materiału.	tlenek węgla	0,0269
		akroleina	0,00023
<b>E 34</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg centralny z obrabiarek	węglowodory alifatyczne	0,0019
<b>E 35</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg z obrabiarki 356	węglowodory alifatyczne	0,000092
<b>E 36</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg z obrabiarki 351	węglowodory alifatyczne	0,000092
<b>E 37</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg z obrabiarki 354	węglowodory alifatyczne	0,00097
<b>E 38</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg z obrabiarki 353	węglowodory alifatyczne	0,00097
<b>E 39</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg z obrabiarki 311	węglowodory alifatyczne	0,00039
<b>E 41</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg centralny z obrabiarek	węglowodory alifatyczne	0,00176
<b>E 42</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg centralny z obrabiarek LSP 20	węglowodory alifatyczne	0,00113
<b>E 43</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg z obrabiarki 331	węglowodory alifatyczne	0,00115
<b>E 44</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg z obrabiarki 346	węglowodory alifatyczne	0,00115
<b>E 45</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg z obrabiarki 347	węglowodory alifatyczne	0,00113
<b>E 46</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg z obrabiarki 348	węglowodory alifatyczne	0,00108
<b>E 47</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg z obrabiarki 349	węglowodory alifatyczne	0,00115
<b>E 48</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg z obrabiarki 197	węglowodory alifatyczne	0,00115
<b>E 54</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg z obrabiarki – NATIONAL	węglowodory alifatyczne	0,000062
<b>E 57</b>	Linia cynkowania Nr 1 – wyciąg znad wanny rozpuszczania cynku	cynk i jego związki	0,00009
<b>E 58</b>	Linia cynkowania Nr 2 – wyciąg znad wanny rozpuszczania cynku	cynk i jego związki	0,00009
<b>E 59</b>	Linia cynkowania Nr 2 – wyciąg znad wanien cynkowania	chlorowodór	0,00037
		cynk i jego związki	0,000115
<b>E 60</b>	Linia cynkowania Nr 2 – wyciąg znad wanien trawienia i odtłuszczania	chlorowodór	0,00099
		cynk i jego związki	0,0000184
<b>E 61</b>	Linia cynkowania Nr 1 – wyciąg znad wanien cynkowania	chlorowodór	0,00039
		cynk i jego związki	0,000122
<b>E 62</b>	Linia cynkowania Nr 1 – wyciąg znad wanien trawienia i odtłuszczania	chlorowodór	0,00099
		cynk i jego związki	0,000012

<b>E 63</b>	Odciąg wentylacyjny znad stanowisk hartowniczych	akrolelina	0,00069
<b>E 64</b>	Odciąg wentylacyjny znad stanowisk obróbki – szlifierek	pył ogółem	0,00398
<b>E 65</b>	Kocioł gazowo-olejowy LOOS UT; 3,7 MW	dwutlenek azotu	0,0162
<b>E 66</b>	Kocioł gazowy VISSMANN Turbomat- RN, 4,7 MW	dwutlenek azotu	0,3410
<b>E 67</b>	Odciaży wentylacyjne z hali pieców kołpakowych	dwutlenek azotu	0,0100
		dwutlenek siarki	0,0032
		tlenek węgla	0,0030
		pył ogółem	0,00011
<b>E 68</b>		dwutlenek azotu	0,0100
		dwutlenek siarki	0,0032
		tlenek węgla	0,0030
		pył ogółem	0,00011
<b>0E 69</b>		dwutlenek azotu	0,0100
		dwutlenek siarki	0,0032
		tlenek węgla	0,0030
		pył ogółem	0,00011
<b>E 70</b>		dwutlenek azotu	0,0100
		dwutlenek siarki	0,0032
	tlenek węgla	0,0030	
	pył ogółem	0,00011	
<b>E 71</b>	dwutlenek azotu	0,0100	
	dwutlenek siarki	0,0032	
	tlenek węgla	0,0030	
	pył ogółem	0,00011	
<b>E 72</b>	dwutlenek azotu	0,0100	
	dwutlenek siarki	0,0032	
	tlenek węgla	0,0030	
	pył ogółem	0,00011	
<b>E 73</b>	dwutlenek azotu	0,0100	
	dwutlenek siarki	0,0032	
	tlenek węgla	0,003	
	pył ogółem	0,00011	
<b>E 74</b>	dwutlenek azotu	0,0100	
	dwutlenek siarki	0,0032	
	tlenek węgla	0,003	
	pył ogółem	0,00011	
<b>E 75</b>	dwutlenek azotu	0,0100	
	dwutlenek siarki	0,0032	
	tlenek węgla	0,0030	
	pył ogółem	0,00011	
<b>E 76</b>	dwutlenek azotu	0,0100	
	dwutlenek siarki	0,0032	
	tlenek węgla	0,0030	
	pył ogółem	0,00011	
<b>E 77</b>	dwutlenek azotu	0,0100	
	dwutlenek siarki	0,0032	
	tlenek węgla	0,0030	
	pył ogółem	0,00011	

<b>E 78</b>		dwutlenek azotu	0,0100
		dwutlenek siarki	0,0032
		tlenek węgla	0,0030
		pył ogółem	0,00011
<b>E 79</b>	Odciąg z pieca CAN-ENG z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych odpuszczanie	dwutlenek azotu	0,00814
		tlenek węgla	0,0515
		pył ogółem	0,00141
		pył zawieszony PM 10	0,00141
<b>E 80</b>	Odciąg z pieca CAN-ENG z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych – odpuszczanie	dwutlenek azotu	0,0183
		tlenek węgla	0,1253
		pył ogółem	0,00132
		pył zawieszony PM 10	0,00132
<b>E 81</b>	Odciąg z pieca CAN-ENG z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych - myjka	dwutlenek azotu	0,01093
		pył ogółem	0,000797
		pył zawieszony PM 10	0,000797
<b>E 82</b>	Odciąg z pieca CAN-ENG z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych - hartowanie	dwutlenek azotu	0,002679
		tlenek węgla	0,0028
		pył ogółem	0,000437
		pył zawieszony PM 10	0,000437
<b>E 83</b>	Odciąg z pieca CAN-ENG z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych - hartowanie	dwutlenek azotu	0,0993
		tlenek węgla	0,0386
		pył ogółem	0,00192
		pył zawieszony PM 10	0,00192
<b>E 84</b>	Odciąg z pieca CAN-ENG z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych- hartowanie	dwutlenek azotu	0,06356
		tlenek węgla	0,00912
		pył ogółem	0,00064
		pył zawieszony PM 10	0,00064
<b>E 85</b>	Odciąg z pieca CAN-ENG z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych- hartowanie	dwutlenek azotu	0,1402
		tlenek węgla	0,0156
		pył ogółem	0,000507
		pył zawieszony PM 10	0,000507
<b>E 86</b>	Odciąg z pieca CAN-ENG z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych - hartowanie	dwutlenek azotu	0,1703
		tlenek węgla	0,0481
		pył ogółem	0,0016
		pył zawieszony PM 10	0,0016
<b>E 87</b>	Odciąg z pieca CAN-ENG z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych - hartowanie	dwutlenek azotu	0,0198
		tlenek węgla	0,1335
		pył ogółem	0,0011
		pył zawieszony PM 10	0,0011
<b>E 88</b>	Odciąg z pieca CAN-ENG z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych - myjka	dwutlenek azotu	0,0487
		tlenek węgla	0,0153
		pył ogółem	0,000624
		pył zawieszony PM 10	0,000624



<b>E 89</b>	Odciąg z pieca CAN-ENG z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych - generator	dwutlenek azotu	0,004897
		tlenek węgla	0,02533
		pył ogółem	0,00026
		pył zawieszony PM 10	0,00026
<b>E 90</b>	Odciąg z pieca CAN-ENG z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych - generator	dwutlenek azotu	0,00588
		tlenek węgla	0,06731
		pył ogółem	0,00142
		pył zawieszony PM 10	0,00142
<b>E 91</b>	Linia do obróbki plastycznej – tłocznia	węglowodory alifatyczne	0,00137
<b>E 92</b>	Linia do obróbki plastycznej – tłocznia	węglowodory alifatyczne	0,000097
<b>E 93</b>	Linia do obróbki śrub – wyciągi znad stanowisk obrabiarek	węglowodory alifatyczne	0,0039
<b>E 94</b>	Linia trawialnicza – wyciąg znad wanień do trawienia	chlorowodór	0,5698
<b>E 95</b>	Suszarka w linii trawialniczej – odciąg z nagrzewnic	dwutlenek azotu	0,00843
		pył ogółem	0,000323
		pył zawieszony PM 10	0,000323
<b>E 96</b>	Odciąg wentylacyjny znad stanowiska do spawania	dwutlenek azotu	0,02596
		pył ogółem	0,0517
		pył zawieszony PM 10	0,0517
<b>E 97</b>	Odciąg z pieca CAN-ENG z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych - generator	dwutlenek azotu	0,0135
		tlenek węgla	0,0230
		pył ogółem	0,00041
		pył zawieszony PM 10	0,00041

I.9. Tabela 2 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 2

Rodzaj substancji zanieczyszczające	Emisja roczna
	(Mg/rok)
akroleina	0,0095
chlorowodór	3,471
cynk i jego związki	0,0039
dwutlenek azotu	13,298
dwutlenek siarki	0,329
pył ogółem	0,681
pył PM 10	0,681
tlenek węgla	147,974
węglowodory alifatyczne	0,228

**I.10. Tabela 3 otrzymuje brzmienie:**

„Tabela 3

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń
1	Odczyn (pH)	-	6,5 – 9,0
2	CHZT <sub>cr</sub>	mg O <sub>2</sub> /l	125
3	Chlorki	mg Cl/l	2500
4	Siarczany	mg SO <sub>4</sub> /l	500
5	Chrom ogólny	mg Cr/l	0,5
6	Żelazo ogólne	mg Fe/l	10
7	Cynk	mg Zn/l	2
8	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	0,1
9	Nikiel	mg Ni/l	0,5
10	Miedź	mg Cu/l	0,5
11	Ołów	mg Pb/l	0,5
12	Ogólny węgiel organiczny OWO	mgC/l	30
13	Substancje ropopochodne	mg/l	15
14	Zawiesiny ogólne	mg/l	35
15	Fluorki	mgF/l	25
16	Bar	mgBa/l	2
17	Fosfor ogólny	mgP/l	3
18	Azot ogólny	mgN/l	150
19	Azot azotynowy	mgN <sub>NO<sub>2</sub></sub> /l	1

**I.11. Punkt I.3.4.2 litera a otrzymuje brzmienie:**

„a) Dopuszczalna powierzchnia szczelna, z której wody opadowo-drenażowe odprowadzane będą po podczyszczeniu w separatorze lamelowym typu „Unicon 60/600” do Starego Wisłoczyska poprzez wylot kolektora Nr 2 wynosi 93 573 m<sup>2</sup>, w tym powierzchnia zanieczyszczona 38 532 m<sup>2</sup>.”

**I.12. Punkt I.3.4.2 litera b otrzymuje brzmienie:**

„b) Dopuszczalna powierzchnia szczelna, z której wody opadowo-drenażowe odprowadzane będą po podczyszczeniu w separatorze lamelowym typu „Unicon 40/400” do urządzeń kanalizacyjnych poprzez wylot kolektora Nr 3 (będącego własnością spółki „VIPO”, w oparciu o umowę cywilno-prawną) wynosi 23 393 m<sup>2</sup>, w tym powierzchnia zanieczyszczona 9 633 m<sup>2</sup>.”

**I.13. Skreślam punkt I.3.4.3**

I.14. Tabela 5 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Nazwa Odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów
1.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	0,6	Odpady będą powstawać w procesie hartowania narzędzi na wydziale remontowo-narzędziowym
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące – kwas solny	1 350,0	Odpady będą powstawać w procesie wytrawiania walcówki w kwasie solnym na wydziale trawialni
3.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	36,0	Osad powstawać będzie w procesie fosforowania
4.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	30,0	Szlamy powstawać będą w procesie obróbki galwanicznej na wydziale pokryć ochronnych
5.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	56,0	Szlamy powstawać będą w procesie odolejania ścieków alkalicznych w oczyszczalni ścieków
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	450,0	Odpadowe oleje powstawać będą w procesach eksploatacji maszyn i urządzeń w Zakładzie
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	1,5	Opakowania po zużytej soli hartowniczej z wydziału narzędziowni
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)	0,5	Ubrania robocze, szmaty, tkaniny, sorbenty i t.p. zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	0,5	Lampy rtęciowe i sodowe z wymiany w Zakładzie
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	15,0	Odpady powstawać będą w wyniku eksploatacji wózków transportu wewnętrznego w Zakładzie

11.	16 11 03*	Inne okładziny piecove i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	1,0	Okładziny piecove powstawać będą na wydziale remontowo-narzędziowym (wymurówki z pieców)
12.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadów materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne	10,0	Zaolejony gruz z remontów, powstający przy pracach rozbiórkowych
<b>Suma wytwarzanych odpadów niebezpiecznych:</b>			<b>1 951,1 Mg/rok</b>	

I.15. Tabela 6 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Nazwa Odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów
1.	06 01 99	Inne niewymienione odpady (siarczan żelazawy)	263,5	Siarczan żelazawy powstający w wydziale Przygotowania Materiału Podstawowego
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	500	Złom stalowy powstający na wydziałach podczas kształtowania plastycznego wyrobów (braki) oraz podczas produkcji narzędzi.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3,5	Magazyn opakowań
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	67,0	Palety i drewno opakowaniowe powstawać będzie w trakcie pakowania wyrobów.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	120	Ubrania robocze, szmaty, tkaniny, sorbenty itp. niezanieczyszczone substancjami ropopochodnymi powstające w Zakładzie
6.	16 01 03	Zużyte opony	2,0	Zużyte opony pochodzące z eksploatacji urządzeń transportu wewnętrznego w Zakładzie
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	200,0	Złom z maszyn
8.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	1,1	Zużyte katalizatory powstawać będą podczas obróbki galwanicznej wyrobów.

9.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	30,0	Gruz mieszany powstający przy remontach i rozbiórkach.
10.	17 04 05	Żelazo i stal	4000,0	Złom stalowy powstawać będzie w wyniku obróbki plastycznej, produkcji i naprawy urządzeń oraz obróbki cieplnej i mechanicznej.
11.	19 08 02	Zawartość piaskowników	3,5	Piasek osadzony w studzienkach kanalizacyjnych na terenie Zakładu.
12.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	1600,0	Osady powstające w oczyszczalni ścieków.
13.	19 09 02	Osady z klarowania wody	4,0	Osad powstawać będzie po płukaniu filtrów
14.	15 01 02	Opakowania tworzyw sztucznych	0,5	Folia opakowaniowa z półfabrykatów
<b>Suma wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne:</b>			<b>6 795,1 Mg/rok</b>	

I.16. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:

Tabela 7

Emitor	Wysokość komina	Średnica emitora u wylotu	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora	Temperatura wylotowa gazów	Czas t emisji
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]
E 1	6,5	0,500	12,6	293,3	2600
E 3	8,6	0,600	0,0	293,3	2600
E 4	8,6	0,500	12,6	293,3	2600
E 11	8,6	0,120	2,94	306,0	5600
E 12	8,6	0,250	2,94	302,0	5600
E 13	8,6	0,400	2,93	303,0	5600
E 14	8,6	0,250	2,93	300,0	5600
E 15	8,6	0,400	2,93	304,0	5600
E 16	8,6	0,400	3,19	300,0	5600
E 17	8,6	0,250	2,96	307,0	5600
E 18	8,6	0,400	2,92	302,0	5600
E 19	8,6	0,250	3,21	300,0	5600
E 21	8,5	0,250	2,94	290,0	5600
E 22	8,5	0,300	2,93	293,0	5600
E 23	9,4	0,300	3,66	294,0	5600
E 24	9,4	0,300	3,2	293,0	5600
E 25	9,4	0,250	2,61	299,0	5600
E 26	9,4	0,300	3,85	293,0	5600
E 27	9,4	0,350	2,64	305,0	5600

E 28	9,4	0,350	2,93	300,0	5600
E 29	9,4	0,300	2,39	295,0	5600
E 30	9,5	0,250	2,9	295,0	5600
E 31	9,4	0,400	3,3	295,0	5600
E 32	9,4	0,350	2,94	302,0	5600
E 33	9,4	0,350	3,22	304,0	5600
E 34	10	0,750	6,87	285,0	5600
E 35	8,8	0,300	6,56	290,0	5600
E 36	8,8	0,300	6,81	290,0	5600
E 37	8,8	0,300	6,68	290,0	5600
E 38	8,8	0,300	6,68	290,0	5600
E 39	8,8	0,250	6,81	290,0	5600
E 41	9,1	0,550	6,72	290,0	5600
E 42	10	0,400	6,84	293,0	5600
E 43	8,8	0,400	7,05	290,0	5600
E 44	8,8	0,400	6,3	290,0	5600
E 45	8,8	0,400	6,93	290,0	5600
E 46	8,8	0,400	6,1	290,0	5600
E 47	8,8	0,250	7,05	290,0	5600
E 48	8,8	0,250	6,93	290,0	5600
E 54	8,8	500	6,56	290,0	5600
E 57	8,8	0,350	11,06	293,0	5600
E 58	8,8	0,350	10,91	298,0	5600
E 59	10,5	0,500	11,48	300,0	5600
E 60	10,5	0,500	12,01	301,0	5600
E 61	10,5	0,500	12,06	300,0	5600
E 62	10,5	0,500	12,01	301,0	5600
E 63	9,0	0,800	12,72	293,0	5600
E 64	9,0	0,600	11,39	293,0	5600
E 65	16,0	0,500	10,3	480	8760
E 66	16,0	0,650	10,28	470	4380
E 67	18,0	0,700	3,0	293,0	5600
E 68	18,0	0,700	3,0	293,0	5600
E 69	18,0	0,700	3,0	293,0	5600
E 70	18,0	0,700	3,0	293,0	5600
E 71	18,0	0,700	3,0	293,0	5600
E 72	18,0	0,700	3,0	293,0	5600
E 73	18,0	0,700	3,0	293,0	5600
E 74	18,0	0,700	3,0	293,0	5600
E 75	18,0	0,700	3,0	293,0	5600
E 76	18,0	0,700	3,0	293,0	5600
E 77	18,0	0,700	3,0	293,0	5600
E 78	18,0	0,700	3,0	293,0	5600
E-79	11,0	0,400	6,4	435,0	5600
E-80	11,0	0,400	4,0	353,0	5600
E-81	11,0	0,315	2,6	319,0	5600
E-82	11,0	0,160	5,0	477,0	5600
E-83	11,0	0,400	4,3	382,0	5600
E-84	11,0	0,315	3,5	400,0	5600
E-85	11,0	0,315	5,3	445,0	5600
E-86	11,0	0,500	5,7	461,0	5600
E-87	11,0	0,315	8,4	514,0	5600

<b>E-88</b>	11,0	0,315	4,5	379,0	5600
<b>E-89</b>	11,0	0,315	3,5	376,0	5600
<b>E-90</b>	9,5	0,630	2,5	309,0	5600
<b>E-91</b>	8,6	0,500	7,7	314,0	5600
<b>E-92</b>	8,8	0,630	14,2	312,0	5600
<b>E-93</b>	9,0	0,630	12,2	313,0	5600
<b>E-94</b>	10,0	0,950	17,4	308,0	6050
<b>E-95</b>	10,0	0,300	0,9	358,0	6050
<b>E-96</b>	9,0	0,400	14,6	300,0	2600
<b>E-97</b>	11,0	0,700	3,0	293,0	5600

I.17. Tabela 8 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 8

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Sprawność
1.	<b>E-1</b> <b>E-4</b>	Czyszcarki komorowe – nr 2 i 3	Zespół filtr tkaninowy/separator cyklonowy (2 sztuki)	99,5 %
2.	<b>E-3</b>	Czyszcarka komorowa nr 1	Zespół filtr tkaninowy/separator cyklonowy (1 szt.)	99 %
3.	<b>E-21</b>	Tłocznia HBV-5	Filtr tkaninowy- odolejacz elektrostatyczny (1 sztuka) Integralne urządzenie tłoczni	80 %.
4.	<b>E-34</b>	Linia do obróbki nakrętek – obrabiarka	Przemysłowy elektrofiltr oczyszczający wraz z wentylatorem wyciągowym (1 sztuka)	98%
5.	<b>E-35 ÷</b> <b>E-39</b> <b>E-43 ÷</b> <b>E-48</b>	Linia do obróbki nakrętek – obrabiarka	Filtr mechaniczny (indywidualny separator oleju) Integralne urządzenie tłoczni	80 %
6.	<b>E-41</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg centralny z obrabiarek	Przemysłowy elektrofiltr oczyszczający wraz z wentylatorem wyciągowym (1 sztuka)	98%
7.	<b>E-42</b>	Linia do obróbki nakrętek – wyciąg centralny z obrabiarek	Przemysłowy elektrofiltr oczyszczający wraz z wentylatorem wyciągowym (1 sztuka)	98%
8.	<b>E-59 ÷</b> <b>E-62</b>	Centralny wyciąg znad wanien do trawienia, odtłuszczania i cynkowania	Skruber poziomy dwukomorowy (4 sztuki)	98 %
9.	<b>E-64</b>	Stanowiska obróbki narzędzi – szlifierki	Komora osadcza	b.d.
10.	<b>E-97</b>	Piec CAN-ENG - generator	Separator mgły olejowej oraz dymu ABSOLENT – ODR-18000	99,99%
11.	<b>E-54</b> <b>E-91</b>	Linia do obróbki nakrętek – obrabiarka NATIONAL Linia do obróbki plastycznej – tłocznia	Separator mgły olejowej oraz dymu (2 sztuki) ABSOLENT – ODR-6000	99,99%

12.	<b>E-92</b>	Linia do obróbki plastycznej - tłocznia	Separator mgły olejowej oraz dymu ABSOLENT – ODR-12000T	99,99%
13	<b>E-93</b>	Linia do obróbki śrub – wyciąg centralny znad stanowisk obrabiarek	Separator mgły olejowej oraz dymu ABSOLENT – ODR-9000	99,99%
14	<b>E-94</b>	Linia trawialnicza – wyciąg znad wanien do trawienia	Absorber wodny trzykomorowy	98%

**I.18.** Skreślam punkt **I.4.2.1**

**I.19.** Tabela nr 9 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 9

Lp.	Nr studni	Lokalizacja ujęcia	Współrzędne geograficzne ujęcia		Lokalizacja względem GZWP	Określenie poziomu wodonośnego z którego pobierana jest woda
			szerokość N	długość E		
1	S-5A	bezpośrednio poza granicami Zakładu – część zachodnia	50°05'14.6"	22°13'16.0"	ujęcia wody leżą w obrębie GZWP nr 425 „Dębica - Stalowa Wola - Rzeszów“	woda pobierana jest z czwartorzędowego poziomu wodonośnego wykształconego w formie piasków żwirów
2	S-8A	na terenie Zakładu – część zachodnia	50°05'17.7"	22°13'21.5"		
3	S-11A	na terenie Zakładu – część środkowa	50°05'18.2"	22°13'34.5"		
4	S-1B	na terenie Zakładu – część północno-zachodnia	50°05'23.5"	22°13'22.6"		
5	S-2B	na terenie Zakładu – część północno-zachodnia	50°05'22.8"	22°13'34.5"		
6	S-4B	na terenie Zakładu – część zachodnia	50°05'18.1"	22°13'15.7"		



**I.20.** Tabela nr 10 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 10

Lp.	Nr studni	Rok wykonania ujęcia	Q <sub>e</sub> [m <sup>3</sup> /h]	S <sub>e</sub> [m]	Głębokość studni [m ppt]
1	2	3	4	5	6
1	S-5A	1976r.	14,0	2,1	14,0
2	S-8A	1994r.	18,0	2,5	13,5
3	S-11A	1994r.	10,0	2,4	13,0
4	S-1B	2004r.	19,5	3,8	13,7
5	S-2B	2004r.	12,5	3,8	13,5
6	S-4B	2007r.	25,0	2,7	15,0

**I.21.**Punkt I.5.3 otrzymuje brzmienie:

„ I.5.3. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony środowiska przez hałasem:

Tabela 11a Źródła typu punktowego

Symbol źródła	Źródło	Lokalizacja	Wysokość źródła [m]	Czas pracy [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
H1	Wylot z emitora E-65	Kotłownia	16	16	8
H2	Wentylator naziemny	Północna fasada budynku B-4	0,5	16	-
H3	Wentylator naziemny	Północna fasada budynku B-4	0,5	16	-
H4	Wentylator naziemny	Wschodnia fasada budynku B-4	0,5	16	-
H5	Wentylator naziemny	Południowa fasada budynku B-4	0,5	16	-
H6 ÷ H9 (4 szt.)	Wentylator naziemny	Zachodnia fasada budynku B-3	1	16	8
H10 ÷ H12 (3 szt.)	Filtry Tosca	Zachodnia fasada budynku B-3	1	16	8
H13 ÷ H16 (4 szt.)	Wyloty z emitorów E-59, E-60, E-61, E-62	Dach hali budynku B-3	10	16	8
H17 ÷ H18 (2 szt.)	Wentylator dachowy	Dach hali budynku B-3	8,5	16	8
H19	Wentylator dachowy	Dach hali budynku B-3	8,5	16	8
H20 ÷ H21 (2 szt.)	Wylot z urządzeń wentylacyjnych hali PR3	Dach hali budynku B-3	9	16	8
H22 ÷ H25 (4 szt.)	Wentylator dachowy	Dach hali budynku B-3	8,5	16	8
H26	Wylot z emitora E-54	Dach hali budynku B-3	9	16	8
H27 ÷ H28 (2 szt.)	Wylot z emitora E-34 i E-42	Dach hali budynku B-3	10,5	16	8

H30	Wentylator naziemny	Wschodnia fasada budynku B-3	0,5	16	8
H31	Wentylator naziemny	Wschodnia fasada budynku B-3	0,5	16	8
H32	Klimatyzator	Wschodnia fasada budynku B-3	2	16	8
H33	Wentylator naziemny	Wschodnia fasada budynku B-1	1	16	8
H34 ÷ H35 (2 szt.)	Wentylator naziemny	Południowa fasada łącznika pomiędzy halami budynku B-1	1	16	8
H37	Wentylator dachowy	Dach hali budynku B-2	9	16	8
H38 ÷ H40 (3 szt.)	Wentylator dachowy	Dach hali budynku B-2	9	16	8
H41	Wentylator dachowy	Dach hali budynku B-2	10	16	8
H42	Wentylator dachowy	Dach hali budynku B-2	9	16	8
H43	Wentylator naziemny	Wschodnia fasada budynku B-2	1	16	8
H44	Wentylator dachowy	Dach hali budynku B-4	9	16	-
H45 ÷ H49 (5 szt.)	Wyloty wentylacji ogólnej hali FN	Dach hali budynku B-2	9	16	-
H50	Wentylator dachowy	Dach hali budynku B-2	9	16	-
H51 ÷ H62 (12 szt.)	Wentylator dachowy	Dach hali budynku B-8	17,5	16	8
H63 ÷ H65 (3 szt.)	Wentylator ścienny	Zachodnia ściana budynku B-8	4,5	16	-
H66 ÷ H67 (2 szt.)	Wentylator ścienny	Wschodnia ściana budynku B-8	8	16	-
H68 ÷ H69 (2 szt.)	Wentylator ścienny	Południowa ściana budynku B-3	6,5	16	-
H70	Wentylator dachowy*	Dach hali budynku B-1	10	16	-

Tabela 11b Źródła typu budynek

Symbol źródła	Lokalizacja	Wysokość budynku [m]	Czas pracy	
			Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]
B-1	Budynek w którym mieści się wydział PR1 - cięgarnia - trawialnia	8	16	-
B-2	Budynek w którym mieszczą się wydziały: - PR2 - sworznie - nakrętki - PR3 (obróbka cieplna)	8	16	8

B-3	Budynek w którym mieszczą się wydziały: - PR3 - obróbka cieplna - cynkownia - PR2 - śruby	8	16	8
B-4	Wydział FN + TMR	8	16	-
B-5	Sprężarkownia	6	16	8
B-6	Magazyn wysokiego składowania	7	16	-
B-7	Chłodnia kominowa	10	16	-
B-8	Budynek pieców kołpakowych	18	16	8

**I.22.** Tabela 12 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Nazwa Odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Szczelne, podwójne worki foliowe na drewnianych paletach ustawionych na betonowej posadzce w magazynie zużytych soli hartowniczych
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące – kwas solny	Zbiornik zużytego kwasu o pojemności 19 m <sup>3</sup> , w budynku trawialni (przed absorberem wodnym)
3.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	Kontenery oznaczone symbolem kodu odpadu w magazynie w hali trawialni
4.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Beczki oznaczone symbolem kodu odpadu, ustawione na szczelnej powierzchni (betonowa posadzka) w magazynie osadów niebezpiecznych
5.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Beczki oznaczone symbolem kodu odpadu, ustawione na betonowej posadzce w magazynie osadów niebezpiecznych.
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Szczelne zbiorniki oznaczone symbolem kodu odpadu, zlokalizowane na terenie oczyszczalni ścieków przemysłowych.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Na drewnianych paletach ustawionych na betonowej posadzce w magazynie zużytych soli hartowniczych w miejscu opisanym kodem i nazwa odpadu

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 szczelnych workach z tworzywa sztucznego oraz kontenerach oznaczonych symbolem kodu odpadu na szczelnej nawierzchni (posadzka betonowa) w magazynie zużytego czyściwa w pñ.-wsch. części zakładu obok wydziału remontowo-narzędziowego.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	Pudła kartonowe ustawione na paletach drewnianych oznaczonych symbolem kodu odpadu, usytuowane na szczelnym podłożu w magazynie zużytych lamp obok wydziału remontowo-narzędziowego.
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Bezpośrednio odbierane przez firmę zaopatrującą zakład w wózki widłowe, niemagazynowane.
11.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Szczelne, podwójne worki foliowe oznaczone symbolem kodu odpadu, na drewnianych paletach ustawionych na betonowej posadzce w magazynie zużytych soli hartowniczych.
12.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadów materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne	Luźna hałda na betonowej posadzce oznaczona tabliczką z numerem kodu odpadu w pñd.-zach części zakładu na zapleczu magazynowo-gospodarczym

**I.23.** Tabela 13 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Nazwa Odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	06 01 99	Inne niewymienione odpady (siarczan żelazawy)	Luźna hałda w betonowym boksie na betonowej posadzce w magazynie siarczanu żelazawego oznaczonym symbolem kodu odpadu.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Kontenery oznaczone symbolem kodu odpadu przykryte plandekami w wyznaczonych miejsca przy wydziałach produkcyjnych
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazyn papieru i makulatury
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Bezpośrednio na utwardzonym podłożu oznaczone symbolem kodu odpadu w zachodniej części zakładu obok budynku pompowni
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W szczelnych workach plastikowych oraz kontenerach oznaczonych symbolem kodu odpadu na szczelnej nawierzchni (posadzka betonowa) w magazynie zużytego czyściwa.

6.	16 01 03	Zużyte opony	Bezpośrednio odbierane przez firmę zaopatrującą zakład w wózki widłowe, niemagazynowane
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 lub	Bezpośrednio na utwardzonym podłożu oznaczone symbolem kodu odpadu w zachodniej części zakładu obok budynku pompowni
8.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	Beczki oznaczone symbolem kodu odpadu, ustawione na betonowej posadzce pod zadaszeniem na terenie oczyszczalni ścieków
9.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 0 106	Luźna hałda na betonowej posadzce oznaczona tabliczką z numerem kodu odpadu w płd.-zach części zakładu na zapleczu magazynowo-gospodarczym
10.	17 04 05	Żelazo i stal	Kontenery oznaczone symbolem kodu odpadu w wyznaczonych miejscach przy wydziałach produkcyjnych.
11.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Piasek usuwany ze studzienek i wywożony przez specjalistyczne firmy bezpośrednio po ich oczyszczeniu.
12.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Luźna pryzma na szczelnej skrzyni ładunkowej samochodu samowyładowczego w pomieszczeniu z częścią garażową.
13.	19 09 02	Osady z klarowania wody	W betonowym boksie obok oczyszczalni ścieków
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Kontener oznaczony symbolem kodu odpadu przy budynku lakierni.

**I.24.** Tabela 14 otrzymuje brzmienie:

Tabela 14

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób gospodarowania
1.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	D10
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące – kwas solny	R6, R14
3.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	D 10
4.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	D10
5.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	D10
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9

7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	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)	R14
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	R4, R14
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R14
11.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	D10
12.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadów materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne	R14

**I.25. Tabela 15 otrzymuje brzmienie:**

„Tabela 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób gospodarowania
1.	06 01 99	Inne niewymienione odpady ( siarczan żelazawy)	R13
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	R14
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R14
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	R14
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R14
6.	16 01 03	Zużyte opony	R14
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R14
8.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	R8, R14
9.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu , gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 0 106	R14
10.	17 04 05	Żelazo i stal	R14
11.	19 08 02	Zawartość piaskowników	R14

12.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	D5
13.	19 09 02	Osady z klarownia wody	D5
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	D10

I.26. Tabela 16 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 16.

Lp.	Rodzaj surowca	Zużycie Mg/rok
1	Walcówka do produkcji śrub i nakrętek	30 000
2	Walcówka do produkcji i usług na zewnątrz	2 600
3	Stal narzędziowa i konstrukcyjna	160

I.27. Tabela 17 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 17

Lp.	Rodzaj surowca	Zużycie Mg/rok
1	Akorinol Z	14,0
2	Sole hartownicze	0,6
3	Helamin 906H	0,2
4	Kwas solny techniczny	1350,0
5	Kwas azotowy techniczny	28,0
6	Soda kaustyczna	70,0
7	Reiniger 1048TN1	6,0
8	Leraclen Sru	1,0
9	Gardolene V 6521	0,2
10	Gardobond 3100A	36,0
11	Gardobond 3100E	36,0
12	Gardobond ADD H 8641	0,3
13	Nadtlenek wodoru techniczny	1,4
14	Pasywacja KN-123	13,0
15	Wybłyszczacz KN-854035	4,0
16	Wybłyszczacz RDES 88/U/S	2,5
17	Fixodine G 3039	0,7
18	Pasywator Gelb 98/S	20,0
19	Inhibitor S88/S	15,0
20	Inwexol 81/S	30,0
21	Granodraw 4723 IT ALIM	22,0
22	Granodraw 743 A	24,0
23	Korektor Topas 2100	0,8
24	Pasywacja KN 924533	3,0
25	Rodine 60	1,1
26	Neutralizer 3180 IT	1,4
27	Dascospeed 2100	1,5

**I.28.** Tabela 18 otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 18

Lp.	Rodzaj paliwa/energii	Jednostka	Zużycie
1	Energia elektryczna	GWh	35
2	Energia cieplna	GJ	45 000
3	Woda	m <sup>3</sup> /rok	197 500
4	Benzyna	Mg/rok	42
6	Olej napędowy	Mg/rok	30
7	Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	4 870 000
8	Gaz propan-butan	Mg/rok	110
9	Azot skroplony	m <sup>3</sup> /rok	500 000
10	Wodór sprężony	m <sup>3</sup> /rok	150 000

**I.29.** Punkt 1.6.7 litera a otrzymuje brzmienie:

„a) Pomiary jakości odprowadzanych wód opadowo-drenażowych prowadzone będą we wskaźnikach określonych w pkt. 1.3.5.2 decyzji – co najmniej 2 razy w roku (wiosną i jesienią).”

**I.30.** Skreślam punkt 1.6.8

**I.31.** Skreślam punkt 1.7.8

## **II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

### **Uzasadnienie**

Fabryka Śrub w Łańcucie „ŚRUBEX” S.A., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut wnioskiem z dnia 29 września 2008r wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego znak ŚR.IV-6618/17/3/07 z dnia 30 kwietnia 2007r., którą udzielono pozwolenia zintegrowanego dla Fabryki Śrub w Łańcucie „ŚRUBEX” S.A. na prowadzenie instalacji do produkcji walcówki i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wani procesowych powyżej 30 m<sup>3</sup>.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na formularzu A pod numerem 2008/A/0079.

Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że nastąpiła istotna zmiana w funkcjonowaniu instalacji, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Wobec faktu, że wprowadzone zmiany technologiczne spowodowały wzrost zużycia surowców i mediów oraz wzrost emisji do środowiska w ww. instalacji uznano, że wnioskowana zmiana pozwolenia jest istotną zmianą zgodnie z art.3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.



Funkcjonująca w Spółce instalacja do produkcji wyrobów śrubowych została zakwalifikowana zgodnie z pkt. 2 ppkt 7 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 służąca powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.

Przedmiotowa instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz.U. Nr 257 poz. 2573 ze zm.) do przedsięwzięć mogących 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.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 7 października 2008r. zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicach ogłoszeń: Fabryki Śrub „ŚRUBEX” S.A. w Łąncucie, Urzędu Miasta w Łąncucie oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 7 października 2008r., znak: RŚ.VI.7660/34-2/08 wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji i szczegółowej analizie przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 208 Poś. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie analizy zatwierdzonych dokumentów referencyjnych pod kątem spełnienia przez instalację wymogów najlepszej dostępnej techniki po wdrożonych zmianach, ze szczególnym uwzględnieniem prowadzonego procesu magazynowania odpadów. W związku z tym postanowieniem z dnia 20 października 2008r., znak: RŚ.VI.7660/24-5/08 wezwano Fabrykę Śrub w Łąncucie „ŚRUBEX” S.A. do uzupełnienia wniosku.

Po przeanalizowaniu przedstawionego przez Zakład uzupełnień z dnia 29 października 2008r., 5 listopada 2008r., 12 listopada 2008r., 13 listopada 2008r., 14 listopada 2008r., 18 listopada 2008r. uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Fabryka Śrub w Łąncucie ŚRUBEX S.A. przeprowadza zmianę technologii trawienia walcówki w kwasie siarkowym na kwas solny, wprowadza nową linię obróbki cieplnej (CAN-ENG) oraz likwiduje piec do wyżarzania stali, w związku z czym wprowadzone zostały zmiany dotyczące rodzaju i parametrów instalacji w punkcie I pozwolenia. Przeprowadzone prace modernizacyjne mają docelowo doprowadzić do zastosowania dodatkowych urządzeń chroniących, zmniejszenia awaryjności, oraz wyeliminowania wysokich stężeń siarczanów powstających ściekach przemysłowych. Maksymalna nominalna wydajność instalacji nie ulegnie zmianie, zmniejszy się pojemność wanien procesowych o 18 m<sup>3</sup>, wzrośnie zużycie walcówki do produkcji śrub i nakrętek o 2,04% i stali narzędziowej i konstrukcyjnej

o 6,67 %, spadnie natomiast zużycie walcówki do produkcji i usług na zewnątrz o 88,60 %. Nastąpi wzrost wykorzystywanych materiałów zawierających substancje niebezpieczne o 130% co wynika z zastosowania nowej technologii trawienia w kwasie solnym, który po procesie w całości przekazywany jest do odzysku. Zmiany w technologii i zainstalowanie nowych urządzeń wpłynęło na wzrost zużycia energii elektrycznej o 16,67 % i cieplnej o 33,93 %. Na zmianę w wartości wielkości zużywanej energii cieplnej miało wpływ jej niewłaściwe oszacowanie w pierwotnym wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

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. Emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12).

Wprowadzone zmiany w instalacji wpłynęły na poziom emisji, zmieniły także częściowo jej charakter (rodzaj emitowanych zanieczyszczeń). W związku z likwidacją linii do trawienia kwasie siarkowym emisja tego związku nie będzie występowała. Roczna emisja maksymalna wzrosła dla chlorowodoru o 164,56%, pyłu ogółem o 43,07%, dwutlenku azotu o 35,01%, tlenku węgla o 2,15%, spadła natomiast dla węglowodorów alifatycznych o 95,95%. Prawie nie zmieniła się globalna emisja roczna z instalacji – spadek o 5,25%. Obecnie emisja substancji została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji. Wszystkie emitory są wyposażone w króćce pomiarowe, pomiary emisji na wszystkich emitorach będą wykonywane zgodnie z metodami opisanymi w Polskich Normach.

W pozwoleniu wykreślono zapis związany z określeniem warunków odprowadzania ścieków bytowych do kanalizacji, w związku z tym że ustawa Prawo wodne jak również akty wykonawcze do tej ustawy nie określają warunków odprowadzania tego rodzaju ścieków do kanalizacji. Pozostałe warunki dotyczące gospodarki wodno- ściekowej pozostają bez zmian.

Nie uwzględniono natomiast żądania wniosku dotyczącego rezygnacji z monitoringu wód opadowo-drenażowych z uwagi na niskie wartości oznaczanych zanieczyszczeń. Przepustowość nominalna urządzeń oczyszczających odprowadzających ścieki opadowe do Starego Wisłoczyska jest większą niż 300l/s, w związku z czym zgodnie z § 21 ust. 2 Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego spełnienie warunków określonych w § 19 ust. 1 oceniane jest na podstawie przeprowadzanych przez zakład, co najmniej dwa razy w roku przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających oraz badań w zakresie normowanych wskaźników zanieczyszczeń. W związku z powyższym nie uwzględniono żądania strony.

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 sposób 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 wydziałów, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie

przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia. W związku z modernizacją zakładu nastąpił wzrost ilości wytwarzanych w instalacji odpadów innych niż niebezpieczne o 11,62 % oraz niebezpiecznych o 454,78 % . Zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych związany jest przede wszystkim ze zmianą technologii trawienia. Pierwotna technologia przewidywała zastosowanie kwasu siarkowego, który po procesie poddawany był regeneracji w krystalizatorze cyklonowym Ruthner'a, co powodowało wysokie stężenia siarczanów w ściekach. Obecna technologia trawienia przewiduje zastosowanie kwasu solnego, który po procesie jako odpad w całości przekazywany jest do odzysku. Dokonana modernizacja procesu technologicznego trawienia walcówki i wykorzystanie kąpieli na bazie kwasu solnego spowodowało ograniczenie emisji siarczanów w powstających ściekach z instalacji.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy – Prawo ochrony środowiska określono dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego poza granice instalacji na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów. W związku z modernizacją zmianie uległy jedynie niektóre źródła hałasu.

Analizę instalacji po wprowadzonych zmianach pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów BREF „Integrated Pollution Prevention and Control. Best Available Techniques Reference”:

- 1) Reference Document on Best Available Techniques for Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006 (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik BAT w obróbce powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych, sierpień 2006),
- 2) Dokument referencyjny dla ogólnych zasad monitoringu lipiec 2003

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT):

<b>Wymogi najlepszych dostępnych technik określone w dokumentach referencyjnych:</b>	<b>Rozwiązania stosowane w Fabryce Śrub ŚRUBEX w Łańcucie</b>
Wdrożenie Systemów Zarządzania Środowiskowego	1. Wdrożono system ISO 9001:2000 w zakresie produkcja i sprzedaż wyrobów śrubowych;
Stosowanie zasad minimalizacji ryzyka zanieczyszczenia środowiska	1. Zidentyfikowano stosowane w procesie produkcji substancje niebezpieczne. Miejsca stosowania tych substancji oznakowano i w widocznym miejscu umieszczono opis sposobu postępowania w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej. 2. Substancje służące do uzupełniania kąpieli procesowych przechowywane są w wyznaczonych miejscach, w określonych ilościach (jedno opakowanie lub ilość niezbędna na jedną zmianę lub dobę) i dowożone codziennie.

	<ol style="list-style-type: none"> <li>3. Miejsca magazynowania substancji używanych w procesach produkcyjnych zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych.</li> <li>4. Wszystkie urządzenia zbiornikowe i rurociągi podlegają stałej kontroli szczelności i stanu technicznego.</li> <li>5. Posadowienie zbiorników na czysty i zużyty kwas solny w szczelnych misach</li> <li>6. Posadowienie wanien procesowych trawalni w misie szczelnej.</li> </ol>
Optymalizacja działania instalacji	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Prowadzony jest pomiar zużycia energii elektrycznej, wody, surowców, ilości odprowadzanych ścieków.</li> <li>2. Stosowanie automatycznego systemu dozowania chemikaliów, co pozwala na zmniejszenie stężenia metali ciężkich w kąpielach.</li> <li>3. Stosowanie automatycznego układu kontroli parametrów procesu pokrywania wyrobów powłoką ochronną.</li> <li>4. Chłodzenie pieców hartowniczych odbywa się przy pomocy zamkniętego obiegu wody, w celu ograniczenia ilości zużywanej wody.</li> <li>5. Oszczędność energii elektrycznej uzyskiwana jest poprzez okresowe kontrole układów elektrycznych zasilających wanny technologiczne, stosowanie wydajnych prostowników prądu oraz utrzymanie czystości styku i szyn.</li> </ol>
Stosowanie dostępnych metod minimalizacji wynoszenia kąpieli związanych z rodzajem pokrywanych wyrobów oraz rodzajem i składem kąpieli oraz z warunkami pracy, a zwłaszcza z operowaniem zawieszkami.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Załadunek wyrobów do zestawu dwubębnowego (proces cynkowania) następuje po sprawdzeniu wyrobów z przewodnikiem zgodności, manualnym ustawieniu zestawu przez operatora (zabezpieczenie przed otwarciem), postęp procesu sterowany jest automatycznie (cynkowanie) oraz manualnie (przez operatora).</li> </ol>
Stosowanie mieszania kąpieli technologicznych w czasie ich pracy z użyciem hydraulicznej turbulencji kąpieli.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. W procesie trawienia kąpiele mieszane są przy pomocy sprężonego powietrza.</li> <li>2. W procesie cynkowania nie stosuje się mieszania kąpieli z uwagi na możliwość wzrostu emisji zanieczyszczeń do powietrza – cynkowanie zanurzeniowe w temperaturze otoczenia.</li> </ol>
Ograniczenie lub eliminacja substancji szkodliwych (EDTA)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kontrola procesów opisana w kartach monitorowania jest wykorzystywana w czasie rzeczywistym w celu optymalizacji procesów.</li> <li>2. Zmiana technologii trawienia walcówki z kwasu siarkowego na kwas solny</li> <li>3. Wykorzystanie czyszczarki do walcówki w kręgach, co znacznie ogranicza zużycie kwasu solnego do trawienia.</li> </ol>

Ograniczenie lub eliminacja substancji szkodliwych (PFOS)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Wyeliminowanie całkowite środków powierzchniowo czynnych (PFOS) – detergenty niejonowe z procesu (od 2005 r).</li> <li>2. Kontrola ilości zużywanych dodatków do kąpeli</li> </ol>
Ograniczenie lub eliminacja substancji szkodliwych (cyjanków)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Alkaliczna kąpiel do cynkowania znajduje się w obiegu zamkniętym i okresowo jest wymieniana.</li> <li>2. Optymalizacja zużywanej kąpeli do cynkowania przez kontrolę stężeń.</li> </ol>
Ograniczenie lub eliminacja substancji szkodliwych (chromu <sup>+6</sup> )	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Stosowane powłoki na wyroby śrubowe – chromianowanie – nie pozwalają na rezygnację z chromu<sup>+6</sup>, co jest zgodne z BAT.</li> <li>2. Do chromianowania (pasywacja) stosuje się specjalne dla tego procesu gotowe preparaty.</li> <li>3. Składniki kąpeli pasywujących oraz przyjęte metody monitoringu stężenia kąpeli pozwalają na utrzymanie żywotności kąpeli przez rok.</li> <li>4. Niska temperatura kąpeli pasywujących nie powoduje nadmiernej emisji do powietrza, w związku z tym nie zastosowano dodatkowych pokryw lub hermetyzacji procesu.</li> </ol>
Ograniczenie środków odtłuszczających	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Stosuje się odtłuszczanie w kąpielach odtłuszczająco – trawiących z zastosowaniem środków powierzchniowo czynnych – soli sodowych kwasów organicznych.</li> <li>2. Stosowanie dodatków utrudniających parowaniem kąpeli – preparat tworzy pianę na powierzchni.</li> <li>3. Stosuje się odtłuszczanie wodorocieńczalne-bez użycia rozpuszczalników organicznych, w tym chlorowcoorganicznych.</li> <li>4. Nie stosuje się w procesach odtłuszczania dodatków i modyfikatorów, które są związkami zaliczonymi do substancji o działaniu rakotwórczym.</li> <li>5. Wanny wyposażony są w odciągi.</li> </ol>
Regeneracja i konserwacja kąpeli technologicznych	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zakład osiąga maksymalnie długą żywotność kąpeli poprzez: <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrolę czystości detali wprowadzanych do kąpeli,</li> <li>- zastosowanie odpowiednich składników mieszanin procesowych, w składzie odpowiednio dobranym do prowadzonego procesu, zapewniających optymalne warunki kąpeli,</li> <li>- wykorzystywanie wody zdemineralizowanej dla uzyskania mniejszego jej zużycia oraz zmniejszenia częstotliwości wymiany kąpeli,</li> <li>- odszlamianie i zawracanie kąpeli z procesu fosforanowania w procesie trawienia,</li> <li>- systematyczne kontrole parametrów kąpeli.</li> </ul> </li> <li>2. Do czyszczenia walcówki w kręgach używana jest czyszczarka przed procesem trawienia, co pozwala na ograniczenie zużycia kwasu</li> </ol>

	solnego i dłuższe zachowanie czystości kąpielii oraz czyszczarki mechanicznej przed obróbką galwaniczną, co pozwala na ograniczenie zużycia kwasu solnego i dłuższe zachowanie czystości kąpielii.
Efektywność energetyczna	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Właściwą, optymalną pracę układów elektrycznych linii zapewnia automatyczny układ kontroli parametrów procesowych.</li> <li>2. Zastosowanie nowych, wysokosprawnych urządzeń i ich eksploatacja zgodna z warunkami i zaleceniami producenta.</li> <li>3. Automatyczna kontrola pracy poszczególnych wanien (proces cynkowania) – każda wanna posiada własny układ zasilania i sterowania.</li> <li>4. W procesie stosowanie jest tylko chłodzenie wodą.</li> <li>5. Stosowanie czystego materiału wsadowego, dobrej jakości i odpowiednio dobranej wielkości.</li> </ol>
Optymalizacja zużycia stosowanej wody oraz powstających ścieków	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Odszlamianie i zawracanie do procesu kąpielii fosforanowania w procesie trawienia.</li> <li>2. Zastosowanie odpowiednich składników mieszanin procesowych, o składzie odpowiednio dobranym do prowadzonego procesu zapewniającym optymalne warunki dla procesów.</li> <li>3. Kontrola poboru wody za pomocą wodomierzy.</li> <li>4. Zastosowanie wody zdemineralizowanej.</li> <li>5. Stosowanie nowoczesnych środków pokryć galwanicznych.</li> <li>6. Rozdział poszczególnych strumieni ścieków przed ich oczyszczeniem. Redukcja żelaza do 99,9%, chromu 99%, cynku 99%, niklu 50%, zawiesiny 98%.</li> <li>7. Zastosowanie płukania natryskowego.</li> <li>8. zastosowanie układu kaskadowego wanien płuczających, celem ograniczenia ilości chlorków w odprowadzanych ściekach, tj. woda z wanny o największym stężeniu chlorków oraz z absorbera wodnego wykorzystywana jest do przygotowania kąpielii</li> <li>9. Ilość ścieków generowanych w procesach galwanizacji w przeliczeniu na powierzchnię wyrobów śrubowych wynosi ok 80 l/m<sup>2</sup> (BAT 40-50 l/m<sup>2</sup>)*</li> </ol> <p>*wg BREF - wielkości referencyjne to wartości przy których bilans kosztów uznaje się za najbardziej korzystny, a nie dopuszczalne wielkości emisji.</p> <p>Zakład powinien rozważyć zmniejszenie zużycia wody świeżej w procesach technologicznych zakładu do poziomu porównywalnego z referencjami BAT, wymaga to zamknięcia obiegu wód popłucznych i stosowania wody świeżej tylko do uzupełniania obiegu</p>

<p>Minimalizacja strat składników kąpeli</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Stosowanie niskiego stężenia chromu w preparacie do chromianowania (pasywacji) – zmniejsza straty spowodowane wynoszeniem i wentylacją.</li> <li>2. Bliskie położenie wanien.</li> <li>3. Automatyczna praca bębnow – powolny ruch urządzeń, by zminimalizować wynoszenie kąpeli.</li> <li>4. Zastosowanie płukania kaskadowego w galwanizernii.</li> <li>5. Stosowanie surowców i kąpeli o określonym w instrukcjach składzie. Cały proces jest monitorowany co obniża braki i zmniejsza ilości powstających odpadów</li> <li>6. Odpady gromadzone są w sposób selektywny.</li> </ol>
<p>Ograniczanie emisji zanieczyszczeń do powietrza przez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- właściwe dobranie wentylatorów wyciągowych do warunków procesu;</li> <li>- stosowanie pokryw wanien procesowych,</li> <li>- stosowanie absorberów oczyszczających gazy odlotowe</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Stosowanie niskiego stężenia chromu w preparacie do chromianowania (pasywacji) – zmniejsza straty spowodowane wynoszeniem i wentylacją.</li> <li>2. Wanny procesowe galwanizerni wyposażone zostały w osobny system odciągów z odprowadzeniem do właściwego emitora poprzez skrubery o sprawności 98%.</li> <li>3. Wyposażenie wanien w trawialni procesowych w szczeliny odciągowe i pokrywy zamykające, sterowane automatycznie;</li> <li>4. Zastosowane urządzenia do odciągania zwan wanien zanieczyszczonego powietrza (absorber wodny wodnego o skuteczności max. 10 mg Cl/m<sup>3</sup>) oraz do ograniczania emisji kwasów do powietrza z wytrawialni zapewniają stężenia kwasów : HCl rzędu 0,02 mg/m<sup>3</sup> co mieści się w przedziale &lt;10 mg/m<sup>3</sup> określonym jako spełnianie wymogów dokumentów referencyjnych</li> </ol>
<p>Stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków. Zalecane jest stosowanie wysokoefektywnych metod strącania wodorotlenków metali i procesy filtracji . Emisje substancji emitowanych w ściekach oczyszczonych powinny mieścić się w granicach:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chrom całk. &lt; 0,5-2,0 mg/dm<sup>3</sup>;</li> <li>- żelazo &lt; 10-20 mg/dm<sup>3</sup>;</li> <li>-cynk &lt; 0,2-2,0 mg/dm<sup>3</sup>;</li> </ul>	<p>Instalacja posiada własną oczyszczalnię ścieków. Ścieki są neutralizowane mlekiem wapiennym i poddawane procesowi sedymentacji, następnie filtracji na prasach. Oczyszczalnia pozwala na takie ich podczyszczenie że dotrzymywane są parametry ścieków umożliwiające odprowadzanie ich do rzeki Wisłok.</p> <p>1. Mierzona emisja:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chromu całk.: 0,05-0,3 mg/dm<sup>3</sup>;</li> <li>- żelaza: 0,5-9,0 mg/dm<sup>3</sup>;</li> <li>- cynku: 0,9-2,0 mg/dm<sup>3</sup>;</li> </ul>
<p>Ograniczenie powstawania odpadów poprzez optymalizację zużycia surowców w procesie powlekania powierzchniowego metali i stałe monitorowanie procesu wytrawiania.</p>	<p>W instalacji do procesu stosowane są ilości chemikaliów wynikające z Instrukcji technologicznej. Cały proces jest monitorowany co obniża braki i zmniejsza ilości powstających odpadów. Podpisano umowę z firmą KEMIPOL na odbiór kwasu solnego do regeneracji.</p>

<p>Techniczne środki ochrony przed hałasem Zachowanie obowiązujących norm hałasu w otoczeniu obiektów.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Większość istotnych źródeł hałasu jest zlokalizowana wewnątrz hal produkcyjnych.</li> <li>Źródła hałasu zewnętrzne są tak usytuowane, że pozwalają na dotrzymanie norm w tym zakresie w środowisku.</li> </ol> <p>Wyniki pomiarów i symulacji komputerowych nie wykazały przekroczeń normy hałasu w otoczeniu Spółki.</p>
<p>Monitoring procesów, tj. monitorowanie parametrów fizycznych i chemicznych procesu w celu potwierdzenia, przy użyciu metod kontroli procesu technologicznego i technik optymalizacji, że eksploatacja instalacji przebiega prawidłowo.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Praca instalacji jest monitorowana. Kontroli podlegają według ściśle określonych procedur – przede wszystkim składy kąpieli.</li> <li>Ściśle kontrolowane automatycznie (w galwanizerni i trawialni są parametry jakościowe i ilościowe surowców wprowadzanych do procesów.</li> <li>Kontroli podlegają parametry jakościowe produktów.</li> </ol>
<p>Monitorowanie emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Prowadzone są systematyczne badania: substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska w ściekach odprowadzanych z instalacji do środowiska, ilości przekazywanych zużytych kąpieli i wód popłucznych.</li> <li>Prowadzona jest ewidencja ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów oraz okresowa sprawozdawczość w zakresie korzystania ze środowiska.</li> <li>Prowadzone są okresowe badania emisji substancji do powietrza, zgodnie z metodykami i częstotliwością zawartą w obowiązujących w tym zakresie przepisów tj. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.</li> </ol>
<p>Monitorowanie urządzeń, dla sprawdzenia poprawnego ich funkcjonowania</p>	<p>Praca instalacji jest sprawdzana przez obsługę, w szczególności sprawdzane są urządzenia pomiarowe (temperatury, natężenia prądu).</p>

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane po wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje System Zarządzania Jakością zgodny z normami PN-EN ISO 9 001 oraz QS 9000 zapewniający ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko. Zakład jest w trakcie wprowadzania systemu środowiskowego ISO 14001:2004, co pozwoli na skuteczniejszy nadzór i minimalizację oddziaływania instalacji na środowisko.

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



Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych 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.

Zgodnie z art. 211 Poś w związku z art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko projekt decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego uzgodnił Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 25 listopada 2008r. znak: WI.jj-601/X/82/27/21/08

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

### **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.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig  
Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU  
ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł.  
uiszczoną w dniu 24.09.2008 r.  
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423  
Urzędu Miasta Rzeszowa.

#### Otrzymują:

- 1.Fabryka Śrub w Łańcucie „ŚRUBEX” S.A.  
ul. Podwierzyniec 41, 37-100 Łańcut
- 2.Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Krakowie  
ul. Piłsudskiego 22, 31-109 Kraków
- 3.RŚ.VI-a/a

#### Do wiadomości:

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