



## WOJEWODA PODKARPACKI

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

Rzeszów, 2005-07-28

ŚR.IV-6618/25/04/05

### DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. art. 151, 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 184, 188, 201, 202, 204, 211, 224 ust. 3, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62, poz. 627 z późniejszymi zmianami),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62 poz. 628 z późniejszymi zmianami),
- art. 45a ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. Nr 115, poz. 1229 z późniejszymi zmianami),
- art. 10 ustawy z dnia 7 czerwca 2001 r. o zbiorowym zaopatrzeniu w wodę i zbiorowym odprowadzaniu ścieków (Dz. U. Nr 72, poz. 747 z późniejszymi zmianami),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późniejszymi zmianami),
- pkt 2 ppkt. 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- § 2 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 z póź. zmianami),
- § 8 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 20 lipca 2002 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzenia ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 129 poz. 1108),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- § 2 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178 z 2004 r. poz. 1841),
- rozporządzenia Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 2 lipca 2003 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska (Dz. U. Nr 138, poz. 1316 z póź. zm.),

- § 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- § 2 ust. 1 oraz § 4 ust. 2-4 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529),

po rozpatrzeniu wniosku Zakładu Metalurgicznego „WSK Rzeszów” Sp z o.o. w Rzeszowie przy ul. Hetmańskiej 120 z dnia 7.12.2004 r. znak: NB-1660/314/04 w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Odlewni Żeliwa, uzupełnionego pismami z dnia 11.03.2005 r. znak: NB-1660/47/04 oraz z dnia 18.04.2005 r. znak: NB-1660/120/05

### **orzekam**

udzielam **Zakładowi Metalurgicznemu „WSK Rzeszów” Sp. z o.o. w Rzeszowie przy ul. Hetmańskiej 120** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji Odlewni Żeliwa, zwanej dalej instalacją.

## **I. Określam rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.**

### **I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.**

W Odlewni Żeliwa W68, wchodzącej w struktury organizacyjne Zakładu Metalurgicznego „WSK Rzeszów” Sp. z o.o. w Rzeszowie, prowadzone będzie wytwarzanie szerokiej gamy odlewów żeliwnych z niestopowego i niskostopowego żeliwa szarego, z żeliwa sferoidalnego różnych klas i gatunków oraz ze specjalnych gatunków żeliw stopowych. Wykonywanie odlewów prowadzone będzie w technologii form piaskowych, kwarcowych. Procesom wytwarzania odlewów towarzyszyć będą operacje przygotowania mas formierskich, wykonania form oraz rdzeni, topienia i obróbki ciekłego metalu. Dodatkowo prowadzone będą procesy wykończeniowe polegające na obcinaniu układów wlewowych i zaczyszczaniu odlewów.

### **I.2. Rodzaj instalacji.**

W skład instalacji o max wydajności 16 000 Mg odlewów/rok wchodzić będą:

#### **I.2.1. Linia technologiczna do wykonywania mas odlewniczych, formowania, zalewania, wybijania i oczyszczania odlewów żeliwnych:**

- suszarnia piasków świeżych,
- agregat do wykonywania piaskowych mas bentonitowych (szt. 2),
- mieszarki skrzydełkowe (szt. 5) do wykonywania mas rdzeniowych ze spoiwami żywicznymi,
- strzelarki do wykonywania rdzeni (szt. 25 ),
- linia formierska ciężka MTM,
- linia formierska średnia FA 87,
- urządzenie do wykonywania form skorupowych z piasków otaczanych,
- mieszarko-nasypywarka do wytwarzania mas na spoiwach żywicznych do formowania ręcznego,
- kraty wstrząsowe do wybijania odlewów (szt. 5),
- oczyszczarki odlewów (szt. 8),

- sieć przenośników taśmowych i łańcuchowych oraz środków transportu wewnętrznego (suwnice, wózki).

#### **I.2.2. Topialnia żeliwa:**

- piece łukowe o poj. 6 Mg (szt.2),
- piece indukcyjne tyglowe o poj. od 1,5 do 8 Mg (szt. 6),
- piec indukcyjny kanałowy o poj. 25 Mg,
- stanowiska do sferoidyzacji (szt. 2),
- kadzie spustowe o poj. od 5 do 10 Mg (szt. 5),
- kadzie lejnicze do zalewania ręcznego o poj. od 500 do 1500 kg (szt. 25).

#### **I.2.3. Układ wentylacyjny wraz z urządzeniami redukującymi wielkość emisji pyłów i gazów.**

#### **I.2.4. Układy zasilania w wodę, odprowadzania ścieków socjalno bytowych, deszczowych i wód pochłodniczych.**

#### **I.2.5. Magazyny surowców.**

#### **I.2.6. Miejsca magazynowania odpadów.**

### **I.3. Charakterystyka procesów technologicznych.**

#### **I.3.1. Przygotowanie mas formierskich i rdzeniowych.**

W instalacji wytwarzane będą masy:

- formierskie bentonitowe na bazie piasku kwarcowego z dodatkami komponentu bentonitowo-węglowego i wody,
- furanowe chemoutwardzalne, samoutwardzalne na zimno - na bazie piasku kwarcowego, żywicy furanowej w max ilości do 1,2% w stosunku do masy piasku oraz utwardzacza - wykorzystywane zarówno do produkcji form jak i rdzeni;
- rdzeniowe termoutwardzalne na bazie piasku kwarcowego, żywicy fenolowo-aldehydowej w ilości do 1,8% w stosunku do masy piasku, utwardzacza z dodatkiem olejowego środka konserwującego – używane do wykonywania rdzeni na gorąco metodą hot-box,
- rdzeniowe na bazie piasku kwarcowego, żywicy fenolowo-aldehydowej w ilości do 0,8 % w stosunku do masy piasku, aktywatora i katalizatora - używane do wykonywania rdzeni i elementów form na zimno metodą cold-box,
- rdzeniowe olejowe na bazie piasku kwarcowego, spoiwa dekstrynowego i olejowego,
- na piasku otaczanym ze spoiwem termoutwardzalnym - używane do wykonywania rdzeni.

Masy mogą różnić się od masy podstawowej rodzajem piasku (np. piasek chromitowy), ilością komponentów bentonitowo-węglowych, gatunkiem żywicy, ilością żywicy i spoiwa w ilościach nie przekraczających 10% składu.

Bentonitowe masy formierskie dla linii formierskiej lekkiej FA-87 i ciężkiej linii formierskiej MTM wykonywane będą za pomocą dwóch agregatów przerobu masy (SPM-45 i SPM-90). Proces ten realizowany będzie w układzie zamkniętym, w którym masa podlega stałej regeneracji. Masy na spoiwach żywicznych sporządzane będą na wydzielonym stanowisku wyposażonym w mieszarki skrzydełkowe (masy do procesów cold-box, hot-box i masy olejowe) poprzez mieszanie składników przez około 4 minuty, w mieszarko-nasypywarkach (masa samoutwardzalna) i w mieszarkach strzelarko-nasypywarek.

Gotowe porcje mas przekazywane będą na stanowiska wykonywania form lub rdzeni w pojemnikach lub pneumatycznym przewodem.

#### **I.3.2. Technologie wykonywania form i rdzeni.**

I.3.2.1. Formowanie maszynowe w masach wilgotnych, w cyklu półautomatycznym na formierkach linii formierskiej ciężkiej MTM i lekkiej FA 87.

- I.3.2.2. Formowanie ręczno-maszynowe w skrzyniach formierskich jednostkowych form z masy chemoutwardzalnej na zimno.
- I.3.2.3. Maszynowe wykonywanie elementów form oraz rdzeni z masy ze spoiwem z żywicy fenolowo-formaldehidowej wiązanej chemicznie, w temperaturze otoczenia, w obecności katalitycznego oddziaływania gazowej dwumetyloetyloaminy (metoda cold-box).
- I.3.2.4. Maszynowe wykonywanie rdzeni z gotowego piasku kwarcowego otoczonego żywicą, wiązanych termicznie w temperaturze 230-260<sup>0</sup>C przez roztopioną żywicę na powierzchni ziaren piasku.
- I.3.2.5. Maszynowe wykonywanie rdzeni w rdzennicach na bazie z piasku kwarcowego z dodatkiem żywicy fenolowo-formaldehidowej utwardzanej chemicznie na gorąco w temperaturze około 260<sup>0</sup>C (proces gorącej rdzennicy lub hot-box).
- I.3.2.6. Wykonywanie maszynowo-ręczne rdzeni piaskowych ze spoiwem olejowym w rdzennicach drewnianych, epoksydowych lub metalowych i suszenie powiązań z utwardzeniem oleju lnianego w elektrycznych suszarkach komorowych w temperaturze 150-200<sup>0</sup>C.
- I.3.2.7. Formowanie ręczne pojedynczych prostych form z bentonitowej masy wilgotnej.

### **I.3.3. Topienie i obróbka ciekłego stopu.**

W odlewni stosowane będą dwie techniki topienia stopu tj. topienie w elektrycznych piecach łukowych oraz topienie w elektrycznych piecach indukcyjnych tyglowych sieciowej i średniej częstotliwości.

Przygotowanie ciekłego stopu realizowane będzie w procesie potrójnym z wykorzystaniem trzech rodzajów pieców elektrycznych, w procesie podwójnym oraz w procesie topienia bezpośredniego.

#### **I.3.3.1. Proces potrójnego przygotowania ciekłego stopu:**

- topienie materiału wsadowego (złom stalowy, surówka, obcięte układy wlewowe i zabrakowane odlewy tzw. złom obiegowy, nawęglacz) w piecach łukowych w temperaturze ciekłego stopu do około 1450<sup>0</sup>C, celem upłynnienia żużla dodawany będzie CaO w ilości około 3%; średni czas topienia: 90-120 minut,
- przelanie ciekłego stopu do pieców indukcyjnych tyglowych celem uzupełnienia w odpowiednie składniki stopowe, w zależności od rodzaju stopu będą to: C, Si, Mn, Cr, Mo, Ni, Cu,
- przetrzymywanie ciekłego stopu w piecu indukcyjno-kanalowym FOMET o poj. 25 Mg oraz obróbka ciekłego stopu na drodze:
  - a) modyfikacji - wprowadzenie od 0,2 do 1,0 % w stosunku do ilości ciekłego stopu modyfikatora w postaci granulowanego żelazokrzemu o zawartości 70-75% Si z dodatkiem 1,5-2,0% Zr,
  - b) sferoidyzacji – wprowadzenie do ciekłego stopu magnezu w postaci sproszkowanego nośnika, w stalowym przewodzie podawanym przy pomocy sterowanego komputerowo podajnika PROGELTA.

I.3.3.2. Proces podwójnego przygotowania ciekłego stopu obejmował będzie dwa pierwsze w/w etapy tj. topienie materiału wsadowego w piecach łukowych i uzupełnienie stopu w odpowiednie składniki w piecu indukcyjnym tyglowym.

I.3.3.3. Proces topienia bezpośredniego polegał będzie na topieniu wsadu bezpośrednio w piecach indukcyjnych tyglowych z doprowadzeniem stopu dożądanego składu chemicznego.

### **I.3.4. Zalewanie form, chłodzenie i wybijanie.**

Wykonywanie odlewów (zalewanie form) i ich wybijanie prowadzone będzie w trzech gniazdach formierskich tj. na linii formierskiej ciężkiej MTM, linii formierskiej lekkiej FA 87, na formiarni ręczno-maszynowej (formy furanowe) i na formiarni ręcznej.

Zalewanie form stopem na linii formierskiej MTM prowadzone będzie przy pomocy zautomatyzowanej zalewarki WOHR. Zalewanie na linii FA 87 wykonywane będzie przy pomocy automatycznej zalewarki PUMA sterowanej komputerowo, której program oblicza ilość potrzebnego stopu do zalania formy, czas zalewania i zlicza ilość cykli. Zalewanie form na formiarni ręczno-maszynowej (formy furanowe) i na formiarni ręcznej wykonywane będzie bezpośrednio z kadzi dostarczanych za pomocą suwnicy.

Chłodzenie form na liniach formierskich prowadzone będzie w zabudowanych wentylowanych tunelach a na stanowisku form furanowych – w warunkach naturalnych.

Wybijanie odlewów na liniach formierskich odbywać się będzie na kratowych rynnach wstrząsowych zamontowanych na końcu tunelu chłodzenia.

#### **I.3.5. Obcinanie układów wlewowych, zaczyszczanie i obróbka cieplna odlewów.**

Wybite odlewy z zalanych form poddawane będą oczyszczeniu, wykończeniu i ewentualnej konserwacji. Usuwanie układów wlewowych z odlewów zalanych na liniach MTM i FA 87 prowadzone będzie częściowo w sposób naturalny na kratkach do wybijania odlewów z form a częściowo za pomocą klinów rozporowych. Układy wlewowe i nadlewy mogą być również usuwane przy pomocy odcięcia z wykorzystaniem wysokoobrotowych przecinarek.

Resztki masy przywartej do odlewów usuwane będą metodą strumieniowo-ścierną za pomocą śrutu stalowego. Zaczyszczanie końcowe, polegające na usuwaniu zalewek metalu po układach i zalewek wylewowych, prowadzone będzie przy użyciu szlifierek pneumatycznych ręcznych i szlifierek stacjonarnych.

Część odlewów z żeliwa szarego poddawane będzie wyżarzaniu odprężającemu w temperaturze 580<sup>0</sup>C, a z żeliwa sferoidalnego – wyżarzaniu grafityzującemu w temperaturze 900<sup>0</sup>C. Obróbka cieplna odlewów prowadzona będzie w piecu gazowym i piecu elektrycznym komorowym.

#### **I.4. Układ wentylacyjny wraz z urządzeniami redukującymi wielkość emisji pyłów i gazów.**

Instalacja wyposażona będzie w mechaniczną stanowiskową wentylację wyciągową, odprowadzającą na zewnątrz hali zanieczyszczone pyłami i gazami powietrze ze wszystkich czynnych stanowisk produkcyjnych, poprzez odciągi miejscowe i współpracujące z emitarami urządzenia ochrony atmosfery.

Hala produkcyjna odlewni wyposażona będzie również w mechaniczną wentylację nawiewną ogólną wykorzystywaną sporadycznie, celem dostarczenia powietrza do wnętrza hali.

#### **I.5. Układy zasilania w wodę, odprowadzania ścieków socjalno bytowych, deszczowych i wód pochłodniczych.**

Woda dla potrzeb instalacji pobierana będzie z zewnątrz, na mocy umowy cywilno-prawnej na pobór wody i odprowadzanie ścieków z sieci (wodociągowej i kanalizacyjnej) należących do Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego „PZL-Rzeszów” S.A. w Rzeszowie.

Z instalacji nie będzie zachodziła emisja ścieków do wód powierzchniowych i do ziemi. Ścieki socjalno-bytowe, deszczowe oraz wody pochłodnicze wprowadzane będą do odrębnych sieci kanalizacyjnych Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego „PZL-Rzeszów” S.A. w Rzeszowie. Instalacja wyposażona będzie w zamknięty obieg wody mający na celu chłodzenie pieców indukcyjnych i łukowych oraz maszyn rdzeniarskich. Obieg ten w okresie letnim może pracować na niepełnym zamknięciu.

W technologii woda wykorzystywana będzie bezzwrotnie jako dodatek do mas formierskich.



## I.6. Parametry charakteryzujące instalację.

Max wydajność instalacji	16 000 Mg odlewów/rok
w tym: żeliwa szarego	7 400 Mg/rok
żeliwa sferoidalnego	6 800 Mg/rok
żeliwa stopowego	1 800 Mg/rok
Wskaźnik zużycia energii elektrycznej	3 500 kWh/Mg odlewów
Wskaźnik zużycia gazu ziemnego	100 m <sup>3</sup> / Mg odlewów
Wskaźnik zużycia energii cieplnej	1 GJ/ Mg odlewów
Wskaźnik zużycia wody	97 m <sup>3</sup> / Mg odlewów
Wskaźnik zużycia piasku	1,1 Mg/Mg odlewów
Wskaźnik zużycia mas formierskich	1,5 Mg/Mg odlewów
Wskaźnik zużycia surowców i materiałów	2,4 Mg/Mg odlewów
w tym zawierających substancje niebezpieczne	0,026 Mg/Mg odlewów
Maksymalny czas pracy instalacji	8 640 h/rok

## II. Ustalam maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

### II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

#### II.1.1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów instalacji.

Tabela nr 1

Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji		
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	Mg/rok
E-2/68	Przenośniki mas linii MTM, linia studzenia form MTM	pył ogółem	0,0030	0,018
		pył zawieszony PM10	0,0030	0,018
E-3/68	Formiarnia ciężka linii MTM - do F13: krata K1, góra kraty K2, przenośniki nr 2.57, 2.61, 7.22, 7.1.10	pył ogółem	0,1137	0,682
		pył zawieszony PM10	0,1137	0,682
	Formiarnia ciężka linii MTM - do F14:szuflady 5D, wypychanie 5B, czyszczenie płyt podformowych, dół kraty K, linia studzenia form MTM, do F13:krata K1, góra kraty K2, przenośniki nr 2, 57, 2.61	pył ogółem	0,0137	0,082
		pył zawieszony PM10	0,0137	0,082
	Łącznie emitorem	pył ogółem	0,1274	0,764
		pył zawieszony PM10	0,1274	0,764
E-4/68	Oczyszczanie odlewów – oczyszczarka E4, kabina z kratą wstrząsową	pył ogółem	0,0776	0,466
		pył zawieszony PM10	0,0776	0,466

E-6/68	Maszyna rdzeniarska typu TF-48/1 o wydajności 140 kg/h, podgrzewana gazem ziemnym	dwutlenek azotu fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne	0,3374 0,0408 0,1780 0,2189 0,1094 1,3994 0,0122 0,0662	1,349 0,163 0,712 0,876 0,438 5,598 0,049 0,265
E-7/68	Maszyny rdzeniarskie typu: TF-48/2 o wydajności 250 kg/h, H-25 o wydajności 15 kg/h, Tf30/1 o wydajności 200 kg/h – utwardzanie na zimno	amoniak chlorowodór fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10	0,1190 0,0005 0,0130 0,0415 0,1862 0,0931	0,714 0,003 0,078 0,249 1,117 0,559
E-8/68	Maszyna rdzeniarska typu TF30 o wydajności 140 kg/h, utwardzanie na zimno	amoniak chlorowodór fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10	0,0333 0,0001 0,0036 0,0116 0,0521 0,0261	0,200 0,0008 0,022 0,070 0,313 0,157
	Oczyszczarka OWT 400	pył ogółem pył zawieszony PM10	0,0066 0,0066	0,040 0,040
	Łącznie emitorem	amoniak chlorowodór fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10	0,0333 0,0001 0,0036 0,0116 0,0587 0,0327	0,200 0,0008 0,022 0,070 0,353 0,197
E-8a/68	3 szlifierki ręczne, dwustanowiskowy stół do oczyszczania odlewów	pył ogółem pył zawieszony PM10	0,0093 0,0093	0,037 0,037
E-9/68	Maszyna rdzeniarska ST-1400 o wydajności 70 kg/h, ogrzewana gazem ziemnym	dwutlenek azotu fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne	0,1687 0,0204 0,1068 0,1094 0,0547 0,6997 0,0061 0,0331	0,675 0,082 0,427 0,438 0,219 2,799 0,025 0,133
E-10/68	Maszyna rdzeniarska VS i maszyna rdzeniarska typu H25 o łącznej wydajności 40 kg/h, do utwardzania na zimno	amoniak chlorowodór fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10	0,0101 0,00004 0,0011 0,0035 0,0158 0,0079	0,061 0,0002 0,007 0,021 0,095 0,048
E-10a/68	3 szlifierki ręczne, dwustanowiskowy stół do oczyszczania odlewów	pył ogółem pył zawieszony PM10	0,0093 0,0093	0,056 0,056
E-11/68	Maszyna rdzeniarska typu TF-30 dwustanowiskowa o wydajności 70 kg/h, ogrzewana gazem ziemnym	dwutlenek azotu fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne	0,1687 0,0204 0,1068 0,1094 0,0547 0,6997 0,0061 0,0331	1,012 0,122 0,641 0,656 0,328 4,198 0,037 0,198

E-12/68	Suszarka gazowa do rdzeni	amoniak chlorowodór dwutlenek azotu fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne	0,0704 0,0007 0,1144 0,0337 0,0948 0,1130 0,0226 0,3458 0,0204 0,0503	0,423 0,004 0,686 0,202 0,569 0,678 0,136 2,075 0,122 0,302
E-13/68	Maszyna rdzeniarska typu TF-23 o wydajności 30 kg/h, ogrzewana gazem ziemnym	dwutlenek azotu fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne	0,0725 0,0088 0,0459 0,0471 0,0235 0,3009 0,0026 0,0142	0,290 0,035 0,184 0,188 0,094 1,204 0,011 0,057
E-14/68	Suszarka gazowa do rdzeni	amoniak chlorowodór dwutlenek azotu fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne	0,0704 0,0007 0,1144 0,0337 0,0948 0,1130 0,0226 0,3458 0,0204 0,0503	0,282 0,003 0,457 0,135 0,379 0,452 0,090 1,383 0,082 0,201
E-15/68	Linia zalewania MTM	amoniak fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węgl. aromatyczne	0,0570 0,0098 0,0996 0,5180 0,0518 1,7752 0,0240	0,342 0,059 0,597 3,108 0,311 10,651 0,144
E-20/68	Schładzarka masy stacji SPM90	amoniak formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10	0,2502 0,0119 0,1113 0,1113	1,501 0,071 0,668 0,668
E-23/68	Przenośnik mas oraz odpylanie stacji przerobu mas SPM90	amoniak formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10	0,1623 0,0153 0,5293 0,5293	0,974 0,092 3,176 3,176
E-24/68		amoniak formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10	0,1623 0,0153 0,5293 0,5293	0,974 0,092 3,176 3,176



E-27/68	Elektryczny piec łukowy	dwutlenek azotu	0,1021	0,612
		pył ogółem	0,0694	0,416
		pył zawieszony PM10	0,0347	0,208
		tlenek węgla	0,1124	0,674
	Łącznie emitorem - 2 elektryczne piece łukowe	dwutlenek azotu	0,2042	1,225
		pył ogółem	0,1388	0,832
		pył zawieszony PM10	0,0694	0,416
		tlenek węgla	0,2248	1,349
E-29/68	Elektryczny piec tyglowy	dwutlenek azotu	0,0365	0,219
		pył ogółem	0,1170	0,702
		pył zawieszony PM10	0,0234	0,140
		tlenek węgla	0,0562	0,337
	Łącznie emitorem - 3 elektryczne piece tyglowe	dwutlenek azotu	0,1095	0,657
		pył ogółem	0,3510	2,106
		pył zawieszony PM10	0,0702	0,421
		tlenek węgla	0,1686	1,012
E-31/68	Linia FR – studzenie form na przenośnikach, krata wstrząsowa, zalewanie cylindrów silnikowych Liner	alkohol furfurylowy	0,4748	1,899
		amoniak	0,8090	3,236
		chlorowodór	0,0024	0,010
		fenol	0,2136	0,854
		formaldehyd	0,3380	1,352
		pył ogółem	0,7905	3,162
		pył zawieszony PM10	0,1107	0,443
		węgl. alifatyczne	0,1191	0,476
		węgl. aromatyczne	0,4038	1,615
E-32/68	Linia FR – studzenie form na przenośnikach, zalewanie cylindrów silnikowych Liner, zalewanie próbek do badań, przenośniki piasku	alkohol furfurylowy	0,4748	1,899
		amoniak	0,8090	3,236
		chlorowodór	0,0024	0,010
		fenol	0,2136	0,854
		formaldehyd	0,3380	1,352
		pył ogółem	0,7905	3,162
		pył zawieszony PM10	0,1107	0,443
		węgl. alifatyczne	0,1191	0,476
		węgl. aromatyczne	0,4038	1,615
E-33/68	Linia FR – studzenie form na przenośnikach, krata wstrząsowa, zalewanie Linera	alkohol furfurylowy	0,1161	0,697
		amoniak	0,1790	1,074
		chlorowodór	0,0044	0,026
		fenol	0,1074	0,644
		formaldehyd	0,2740	1,644
		pył ogółem	1,0709	6,425
		pył zawieszony PM10	0,1499	0,899
		węgl. alifatyczne	0,0284	0,170
		węgl. aromatyczne	0,2124	1,274
E-34/68	Sferoidyzacja	pył ogółem	0,8226	4,935
		pył zawieszony PM10	0,1152	0,691
E-35/68	Maszyna rdzeniarska typu GMB-1000/1 o wydajności 30 kg/h, ogrzewana gazem ziemnym	dwutlenek azotu	0,0574	0,230
		fenol	0,0069	0,027
		formaldehyd	0,0363	0,145
		pył ogółem	0,0372	0,149
		pył zawieszony PM10	0,0186	0,074
		tlenek węgla	0,2379	0,952
		węgl. alifatyczne	0,0021	0,008
węgl. aromatyczne	0,0113	0,045		

E-35a/68	Maszyna rdzeniarska PETRELE o wydajności 250 kg/h – utwardzanie na zimno	amoniak chlorowodór fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10	0,0595 0,00025 0,0065 0,0207 0,0931 0,0465	0,357 0,0015 0,039 0,124 0,558 0,279
	Łącznie emitorem – 2 maszyny rdzeniarskie PETRELE	amoniak chlorowodór fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10	0,1190 0,0005 0,0130 0,0415 0,1862 0,0931	0,714 0,003 0,078 0,249 1,117 0,558
E-36/68	Maszyny rdzeniarskie typu: - GMB-1000/1/2 o wydajności 30 kg/h (okap między maszynami), - Agr. 20/30 o wydajności 15 kg/h, - KMAG4 o wydajności 15 kg/h, ogrzewane gazem ziemnym	dwutlenek azotu fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne	0,0506 0,0061 0,0320 0,0328 0,0164 0,2099 0,0018 0,0099	0,202 0,025 0,128 0,131 0,066 0,840 0,007 0,040
E-37/68	Maszyny rdzeniarskie typu KMAG nr 3 o wydajności 20 kg/h i U190 o wydajności 15 kg/h, ogrzewane gazem ziemnym	dwutlenek azotu fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne	0,0844 0,0102 0,0534 0,0547 0,0274 0,3499 0,0031 0,0166	0,506 0,061 0,320 0,328 0,164 2,099 0,018 0,100
E-38/68	Suszarka elektryczna tunelowa SET do rdzeni	amoniak chlorowodór dwutlenek azotu fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne	0,0301 0,0044 0,1500 0,0044 0,1705 0,1873 0,0375 0,1728 0,0076 0,0401	0,181 0,027 0,900 0,026 1,023 1,124 0,225 1,037 0,045 0,241
E-39/68	Maszyna rdzeniarska typu GMB-1000/2 o wydajności 30 kg/h, ogrzewana gazem ziemnym	dwutlenek azotu fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne	0,0574 0,0069 0,0363 0,0372 0,0186 0,2379 0,0021 0,0113	0,230 0,027 0,145 0,149 0,074 0,952 0,008 0,045

E-40/68	Suszarka elektryczna SEL 17 do rdzeni (nr 1 lub 2)	amoniak	0,0352	0,211	
		chlorowodór	0,00035	0,002	
		dwutlenek azotu	0,0572	0,343	
		fenol	0,0168	0,101	
		formaldehyd	0,0474	0,284	
		pył ogółem	0,0565	0,339	
		pył zawieszony PM10	0,0113	0,067	
		tlenek węgla	0,1729	1,037	
		węgl. alifatyczne	0,0102	0,061	
		węgl. aromatyczne	0,0251	0,151	
	Łącznie emitorem – dwie suszarki elektryczne SEL do rdzeni (nr 1 i 2)	amoniak	0,0704	0,422	
		chlorowodór	0,0007	0,004	
		dwutlenek azotu	0,1144	0,686	
		fenol	0,0337	0,202	
		formaldehyd	0,0948	0,569	
		pył ogółem	0,1130	0,678	
		pył zawieszony PM10	0,0226	0,135	
		tlenek węgla	0,3458	2,075	
		węgl. alifatyczne	0,0204	0,122	
		węgl. aromatyczne	0,0503	0,302	
E-42/68	Maszyna rdzeniarska typu GMB-1000/1 i 2 o wydajności 30 kg/h, ogrzewana gazem ziemnym – okap nad stołami odbiorczymi	dwutlenek azotu	0,0152	0,061	
		fenol	0,0018	0,007	
		formaldehyd	0,0096	0,038	
		pył ogółem	0,0098	0,039	
		pył zawieszony PM10	0,0049	0,020	
		tlenek węgla	0,0630	0,252	
		węgl. alifatyczne	0,0006	0,002	
		węgl. aromatyczne	0,0030	0,012	
E-43/68	Maszyna rdzeniarska typu KMAG-40 nr 1 o wydajności 20 kg/h ogrzewana gazem ziemnym	dwutlenek azotu	0,0244	0,147	
		fenol	0,0029	0,018	
		formaldehyd	0,0155	0,093	
		pył ogółem	0,0158	0,095	
		pył zawieszony PM10	0,0079	0,048	
		tlenek węgla	0,1014	0,609	
		węgl. alifatyczne	0,0009	0,005	
		węgl. aromatyczne	0,0048	0,029	
		Łącznie emitorem – dwie maszyny rdzeniarskie typu KMAG-40 (nr 1 i 2)	dwutlenek azotu	0,0489	0,293
			fenol	0,0059	0,035
		formaldehyd	0,0310	0,186	
		pył ogółem	0,0317	0,190	
		pył zawieszony PM10	0,0159	0,095	
		tlenek węgla	0,2029	1,218	
		węgl. alifatyczne	0,0018	0,011	
		węgl. aromatyczne	0,0096	0,058	
E-44/68	Oczyszczarka odlewów OWD 1000	pył ogółem	0,0009	0,0036	
		pył zawieszony PM10	0,0009	0,0036	
E-48/68	Przenośniki piasku na agr. mas rdzeniarskich, krata wstrząsowa KCTT2x20, oczyszczarka STEM	pył ogółem	0,2355	1,413	
		pył zawieszony PM10	0,2355	1,413	
E-49/68	Oczyszczarka odlewów OWPK-4, stanowisko zacyszczania odlewów, odmuchiwanie odlewów	pył ogółem	0,1544	0,617	
		pył zawieszony PM10	0,1544	0,617	

E-51/68	Maszyny rdzeniarskie typu KS od 6 do 50 (szt. 7), HBV o łącznej wydajności 16 kg/h, ogrzewane elektrycznie	fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węgl. aromatyczne	0,0748 0,2697 0,4715 0,0806 0,2358 0,0301	0,449 1,618 2,829 0,483 1,415 0,181
E-54/68	Przecinarka ściernicowa do materiałów ogniotrwałych	pył ogółem pył zawieszony PM10	0,0700 0,0140	0,035 0,007
E-57/68	Agregat przerobu mas SPM45	pył ogółem pył zawieszony PM10	0,4244 0,4244	2,546 2,546
E-58/68	Agregat przerobu mas SPM45, krata wstrząsowa, przenośnik pod FA	pył ogółem pył zawieszony PM10	1,0067 1,0067	6,040 6,040
E-64/68	Piec do wyżarzania odlewów 2,5x5 ogrzewany gazem ziemnym	dwutlenek azotu pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla	0,1793 0,0022 0,0022 0,0446	0,538 0,007 0,007 0,134
E-64a/68	Oczyszczarka odlewów OWTO-500/2	pył ogółem pył zawieszony PM10	0,0708 0,0708	0,425 0,425
E-65/68	Oczyszczarka odlewów OWTO-400	pył ogółem pył zawieszony PM10	0,0028 0,0028	0,017 0,017
	Łącznie emitorem – dwie oczyszczarki odlewów OWTO-400	pył ogółem pył zawieszony PM10	0,0057 0,0057	0,034 0,034
E-78/68	Suszarka elektryczna nr 3 do rdzeni (przed zalaniem)	amoniak fenol formaldehyd dwutlenek azotu pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne	0,0790 0,0658 0,7998 0,0329 0,2543 0,0521 0,1464 0,0936 0,1889	0,474 0,395 4,799 0,197 1,526 0,312 0,878 0,562 1,133
E-81/68	Linia FA – zalewanie i studzenie odlewów	amoniak formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne	0,0368 0,0057 0,0272 0,0028 0,0503 0,0726	0,221 0,034 0,163 0,017 0,302 0,436
E-82/68	Linia FA – studzenie odlewów	amoniak formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne	0,0368 0,0057 0,0272 0,0028 0,0503 0,0726	0,221 0,034 0,163 0,017 0,302 0,436
E-97/68	Stanowisko spawania elektrycznego i gazowego	dwutlenek azotu pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla	0,0002 0,0044 0,0044 0,0002	0,001 0,026 0,026 0,001
E-27/50/68	Szlifierka do narzędzi i oprzyrządowania	pył ogółem pył zawieszony PM10	0,0090 0,0036	0,009 0,0035
	Łącznie emitorem – dwie szlifierki	pył ogółem pył zawieszony PM10	0,0180 0,0072	0,018 0,007

E-123/68	Suszarka elektryczna tunelowa do rdzeni	amoniak	0,0301	0,181
		chlorowodór	0,0044	0,026
		fenol	0,0044	0,026
		formaldehyd	0,1705	1,023
		dwutlenek azotu	0,1500	0,900
		pył ogółem	0,1873	1,124
		pył zawieszony PM10	0,0375	0,225
		tlenek węgla	0,1728	1,037
		węgl. alifatyczne	0,0076	0,045
		węgl. aromatyczne	0,0401	0,241
E-132/68	Pneumatyczna suszarka piasku	dwutlenek azotu	0,0363	0,087
		pył ogółem	0,3512	0,843
		pył zawieszony PM10	0,1404	0,337
		tlenek węgla	0,1790	0,429

### II.1.2. Maksymalna dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów z instalacji:

alkohol furfurylowy	4,495 Mg/rok
amoniak	15,429 Mg/rok
chlorowodór	0,117 Mg/rok
dwutlenek azotu	9,860 Mg/rok
fenol	4,578 Mg/rok
formaldehyd	18,551 Mg/rok
pył ogółem	56,821 Mg/rok
pył zawieszony PM10	26,794 Mg/rok
tlenek węgla	41,757 Mg/rok
węglowodory alifatyczne	2,868 Mg/rok
węglowodory aromatyczne	9,005 Mg/rok

II.1.3. Nie ustalam dopuszczalnej wielkości emisji cyjanowodoru, dwutlenku siarki, kadmu i ołowiu w pył ogółem oraz kadmu i ołowiu w pył PM10.

## II.2. Dopuszczalna do wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych ilość i stężenia ścieków.

### II.2.1. Ścieki sanitarno-bytowe.

Dopuszczalna do wprowadzania ilość ścieków:

$$Q_{\max d} = 105,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max} = 36\,120,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Stężenia zanieczyszczeń w ściekach sanitarno-bytowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli.

Tabela nr 2

Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach sanitarno- bytowych odprowadzanych z instalacji
Temperatura	°C	35
Odczyn (pH)		6,5 – 9,5
BZT <sub>5</sub>	mgO <sub>2</sub> /l	400
CHZT	mgO <sub>2</sub> /l	700

Zawiesiny ogólne	mg/l	320
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mgO <sub>2</sub> /l	100
Azot amonowy	mgN <sub>NH4</sub> /l	200
Azot azotynowy	mgN <sub>NO2</sub> /l	10
Fosfor ogólny	mgP/l	7,2

### II.2.2. Ścieki przemysłowe - woda pochłonicza:

Dopuszczalna do wprowadzania ilość ścieków:

$$Q_{\max d} = 5\,500,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max} = 1\,545\,500,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych (wodach pochłoniczych) nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w poniższej tabeli.

Tabela nr 3

Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych (w wodach pochłoniczych) odprowadzanych z instalacji
Temperatura	°C	35
Odczyn (pH)		6,5 – 9,5
CHZT	mgO <sub>2</sub> /l	150
Chlorki	mgCl/l	1000
Żelazo ogólne	mgFe/l	10
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mgO <sub>2</sub> /l	100
Zawiesiny ogólne	mg/l	50

II.2.3. Wody opadowe z powierzchni szczelnej zakładu wynoszącej 10,202 ha, w tym z powierzchni zanieczyszczonej wynoszącej 5,2909ha, wprowadzane będą do kanalizacji deszczowo-przemysłowej WSK „PZL-Rzeszów” S.A.

### II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

Tabela nr 4

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość (Mg/rok)
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	0,2
07 02 99	Inne nie wymienione odpady (odpady gumowe)	6,0
10 09 03	Żużle odlewnicze	2880,0
10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	920,0
10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	18000,0
10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 (pyły z odpylania suchego, pyły spod śrutownic i pyły z odpylania pieców do topienia metalu)	3000,0



10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne (odpadowe żywice)	0,5
12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców (zużyte chłodziwa mineralne)	0,1
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 (zużyte tarcze ściernie)	0,5
12 01 99	Inne nie wymienione odpady (odpadowy złom narzędziowy)	0,5
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	10,0
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,25
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,5
15 01 03	Opakowania z drewna	20,0
15 01 04	Opakowania z metali	1,0
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,5
15 02 03	Sorbenty, materiały, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	0,2
16 01 03	Zużyte opony	1,5
16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	1,0
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż w 16 02 13 (zużyte bezpieczniki elektryczne, złom elektroniczny)	0,5
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,2
16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	120,0
17 04 07	Mieszanki metali	10,0
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	0,5

#### **II.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.**

Ustalam dopuszczalną emisję, wyrażoną poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej - tereny działek, na których zlokalizowane są budynki mieszkalne, w zależności od pory dnia w następujący sposób:

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

**III. Ustalam wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych** – jak w warunkach normalnej pracy instalacji, zgodnie z punktami II.1., II.2., II.3. i II.4. decyzji.

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

**IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.**

**IV.1.1. Ustaliam miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.**

Tabela nr 5

Symbol emitora	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora u wylotu (m)	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora (m/s)	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora (K)	Czas pracy emitora (h/rok)
E-2/68	18,0	1,80	1,30	288	6000
E-3/68	18,0	1,80	7,0	291	6000
E-4/68	18,0	1,50	1,9	290	6000
E-6/68	19,0	0,80	5,9	313	4000
E-7/68	18,0	0,80	zadaszony	297	6000
E-8/68	17,5	1,10	zadaszony	298	6000
E-8a/68	16,2	0,56	9,0	291	4000
E-9/68	17,0	0,80	6,0	313	4000
E-10/68	17,0	0,80	zadaszony	290	6000
E-10a/68	16,2	0,56	10,7	288	6000
E-11/68	17,0	0,60	22,6	313	6000
E-12/68	17,5	0,80	zadaszony	306	6000
E-13/68	18,0	0,60	zadaszony	305	4000
E-14/68	17,5	0,80	8,5	306	4000
E-15/68	16,0	1,00	14,0	303	6000
E-20/68	19,0	0,60	15,2	293	6000
E-23/68	18,0	0,60	13,7	297	6000
E-24/68	18,0	0,60	13,7	297	6000
E-27/68	17,0	1,15	8,8	302	6000
E-29/68	17,0	0,80	11,0	306	6000
E-31/68	19,5	1,30	12,1	310	4000
E-32/68	19,5	1,30	15,9	310	4000
E-33/68	18,0	1,30	15,4	297	6000
E-34/68	18,0	1,20	11,9	309	6000
E-35/68	17,5	0,80	zadaszony	305	4000
E-35a/68	17,5	0,85	zadaszony	290	6000
E-36/68	18,0	0,80	zadaszony	303	4000
E-37/68	18,0	0,80	zadaszony	311	6000
E-38/68	14,0	0,40	zadaszony	312	6000
E-39/68	14,0	0,40	zadaszony	303	4000
E-40/68	17,5	0,80	14,4	310	6000
E-42/68	21,0	0,80	zadaszony	303	4000
E-43/68	21,0	0,80	zadaszony	303	6000
E-44/68	20,0	1,00	1,8	294	4000
E-48/68	18,0	1,00	14,4	290	6000
E-49/68	18,0	1,00	15,2	290	4000
E-51/68	18,0	1,25	11,7	297	6000
E-54/68	17,5	0,50	zadaszony	297	500
E-57/68	15,0	0,80	16,4	297	6000

E-58/68	15,0	0,80	16,6	297	6000
E-64/68	18,0	0,60	8,0	308	3000
E-64a/68	13,5	0,71	zadaszony	293	6000
E-65/68	18,0	1,00	zadaszony	291	6000
E-78/68	20,0	1,00	20,0	312	6000
E-81/68	16,0	1,20	6,4	303	6000
E-82/68	16,0	1,00	14,0	302	6000
E-97/68	17,5	0,60	5,0	290	6000
E-27/50/68	5,6	0,17	12,0	290	1000
E-123/68	18,0	0,50	12,0	312	6000
E-132/68	30,0	1,20	1,3	288	2400

**IV.1.2.** Charakterystyka techniczna urządzeń ograniczających emisję zanieczyszczeń do powietrza.

Tabela nr 6

Symbol emitora	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność	Temp. gazów (K)	Średnie natężenie przepływu (m <sup>3</sup> /h)
E-2/68	Filtr tkaninowy	workowy pulsacyjny	98 %	288	12 240
E-3/68	Filtr tkaninowy (szt. 2)	workowy pulsacyjny	98 %	291	64 010
E-4/68	Filtr tkaninowy	workowy pulsacyjny	98 %	290	12 200
E-8/68	Filtr tkaninowy	workowy pulsacyjny	98 %	298	6 900
E-8a/68	Filtr tkaninowy	workowy pulsacyjny	98 %	291	7 950
E-10a/68	Filtr tkaninowy	workowy pulsacyjny	98 %	288	5 390
E-20/68	Układ odpylający: - cyklon, - filtr tkaninowy	CE-1 workowy pulsacyjny	98 %	293	15 530
E-23/68 E-24/68	Filtr tkaninowy	workowy pulsacyjny	98 %	297	31 420
E-27/68	Filtr tkaninowy	workowy strzepywany FB14	98 %	302	32 710
E-34/68	Układ odpylający: - 2 cyklony, - filtr panelowy, workowy	CE/S 1x630 DF1,6/2,0/1,5/80	98%	310	48 240
E-44/68	Filtr tkaninowy	workowy pulsacyjny	98 %	294	5 200
E-48/68	Filtr tkaninowy (szt. 2)	workowy pulsacyjny	98 %	290	40 690
E-49/68	Filtr tkaninowy (szt. 2)	workowy pulsacyjny	98 %	290	43 120

E-57/68	Układ odpylający: - cyklon, - filtr tkaninowy	CE-1 workowy pulsacyjny	98 %	297	29 600
E-58/68	Filtr tkaninowy	workowy pulsacyjny	98 %	297	73 500
E-64a/68	Filtr tkaninowy	workowy pulsacyjny	98 %	293	17 750
E-65/68	Filtr tkaninowy (szt. 2)	workowy pulsacyjny	98 %	291	5 100
E-132/68	Filtr pulsacyjny	2XFPK 120-1,8	98 %	288	36 000

#### **IV.1.3. Ustaliam warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.**

IV.1.3.1. Instalacja pracować będzie w ruchu ciągłym.

IV.1.3.2. Instalacja wyposażona będzie w mechaniczną wentylację wyciągowo-  
stanowiskową.

IV.1.3.3. Zanieczyszczenia z wszystkich czynnych stanowisk produkcyjnych wprowadzane będą do powietrza emitarami E-2/68-E-132/68 w sposób wymuszony poprzez odciągi miejscowe, układ kolektorów i współpracujące z emitarami urządzenia ochrony atmosfery.

IV.1.3.4. Źródła wprowadzania pyłów i gazów do powietrza należy użytkować zgodnie z ich danymi techniczno-ruchowymi zapewniającymi nie przekraczanie dopuszczalnych ilości substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

IV.1.3.5. Zamontowane urządzenia do redukcji zanieczyszczeń należy utrzymywać w stałej gotowości eksploatacyjnej i eksploatować zgodnie z danymi techniczno-ruchowymi w sposób gwarantujący optymalną ich skuteczność.

#### **IV.2. Sposób i warunki wprowadzania ścieków do środowiska.**

**IV.2.1.** Punkt graniczny instalacji w zakresie wprowadzania do obcych urządzeń kanalizacyjnych ścieków sanitarno-bytowych, deszczowych oraz wód pochłodniczych stanowi:

- dla ścieków sanitarno-bytowych - studzienka S-1 (x:3166,06; y:5434,37 wg siatki realizacyjnej układu lokalnego) i studzienka S-2 (x:3189,00; y:5465,60 wg siatki realizacyjnej układu lokalnego),
- dla wód pochłodniczych - studzienka P-1 (x:3329,08; y:5321,35 wg siatki realizacyjnej układu lokalnego)
- dla ścieków deszczowych - studzienka D-1 (x:3154,33; y:5347,42 wg siatki realizacyjnej układu lokalnego), studzienka D-2 (x:3187,80; y:5469,48 wg siatki realizacyjnej układu lokalnego), studzienka D-3 (x:3285,50; y:5498,50 wg siatki realizacyjnej układu lokalnego) i studzienka D-4 (x:3432,04; y:5296,09 wg siatki realizacyjnej układu lokalnego).

**IV.2.2.** Zakazuje się bezpośredniego wprowadzanie ścieków do wód powierzchniowych i do ziemi.

**IV.2.3.** Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków objętych niniejszym pozwoleniem należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.

### IV.3. Ustalam sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

#### IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	W workach z tworzywa sztucznego PE,PP w wypożyczalni narzędzi w budynku odlewni
2.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (odpady gumowe)	Na paletach drewnianych na zapleczu topialni w budynku odlewni
3.	10 09 03	Zgary i żużle odlewnicze	W wyznaczonym boksie, do uzyskania porcji transportowej
4.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	W oznakowanych pojemnikach metalowych w hali rdzeniarni
5.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	W sześciu zadaszonych silosach betonowych, do których odpad dostarczany będzie taśmociągami z krat wstrząsowych . Silosy zlokalizowane obok budynku odlewni.
6.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 (pyły z odpylania linii regeneracji mas formierskich i pyły spod piaskownic)	W workach z tworzywa sztucznego PE,PP o poj. 1m <sup>3</sup> w pobliżu urządzeń odpylających w budynku odlewni.
7.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	W oznakowanych pojemnikach metalowych w hali rdzeniarni
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	W oznakowanych beczkach metalowych w wydzielonym pomieszczeniu obok oddziału remontowego. Pomieszczenie posiada posadzkę betonową oraz studzienki bezodpływowe.
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W oznakowanych pojemnikach metalowych w hali odlewni w pobliżu stanowisk obróbki poodlewniczej.
10.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady (zendra, spalony węgiel drzewny z pieców hartowniczych)	W pojemnikach metalowych w wypożyczalni narzędzi
11.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowco-organicznych	W beczkach metalowych w wydzielonym pomieszczeniu obok oddziału remontowego. Pomieszczenie posiada posadzkę betonową i studzienki bezodpływowe
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W workach foliowych w wydzielonym i oznakowanym miejscu w hali odlewni oraz na zewnątrz pod wiatą obok odlewni
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W pojemnikach metalowych i w workach foliowych (PE,PP) w wydzielonym i oznakowanym miejscu w hali odlewni

14.	15 01 03	Opakowania z drewna	Luzem na posadzce w hali odlewni i na placu utwardzonym na zewnątrz w boksie.
15.	15 01 04	Opakowania z metali	Na paletach drewnianych w wydzielonym i oznakowanym miejscu w hali odlewni
16.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W oznakowanych beczkach metalowych w wydzielonym pomieszczeniu obok oddziału remontowego. Pomieszczenie posiada posadzkę betonową i studzienki bezodpływowe.
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	W workach z tworzywa sztucznego PE,PP w wypożyczalni narzędzi w budynku odlewni
18.	16 01 03	Zużyte opony	Na paletach drewnianych na utwardzonym placu na zewnątrz hali odlewni
19.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Na paletach drewnianych w wydzielonym pomieszczeniu wentylowanym obok silosów. Pomieszczenie posiada posadzkę betonową i studzienki bezodpływowe
20.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W pojemnikach metalowych w wydzielonym pomieszczeniu wentylowanym będącym w dyspozycji elektryków wydziału, obok silosów. Pomieszczenie posiada posadzkę betonową i studzienki bezodpływowe
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 13 (zużyte bezpieczniki elektryczne, złom elektroniczny)	Oznakowane pojemniki metalowe w wydzielonych strefach na terenie wydziałów
22.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Na paletach drewnianych w pomieszczeniu zamykanym z posadzką betonową
23.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	W oznakowanych pojemnikach metalowych w hali topialni
24.	17 04 07	Mieszaniny metali	W pojemnikach metalowych na placu utwardzonym obok odlewni
25.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	w pojemnikach metalowych na placu utwardzonym obok odlewni

#### IV.3.2. Ustaliam warunki gospodarowania odpadami.

IV.3.2.1. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny.

IV.3.2.2. Wytworzone odpady przekazywane będą wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami.

IV.3.2.3. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych oraz wynikającą z możliwości zebrania odpowiedniej do transportu ilości tych odpadów.



IV.3.2.4. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

IV.3.2.5. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją wewnętrzną.

IV.3.2.6. Podłoże w magazynach odpadów, a także powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone.

IV.3.2.7. Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

#### IV.4. Ustaliam rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony środowiska przed hałasem.

Parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem określa tabela nr 8 poniżej. Wymiana urządzeń wymienionych w tabeli charakteryzujących instalację pod względem akustycznym nie stanowi istotnej zmiany instalacji o ile zachowane zostaną określone w niej charakterystyczne parametry akustyczne.

Tabela nr 8

Lokalizacja obiekt	Urządzenie lub lokalizacja	Wysokość punktu emisji/wysokość budynku [m]	Czas pracy [h]		Parametr akustyczny dzień/noc dB
			dzień 6.00-22.00	noc 22.00-6.00	
1	2	3	4	5	5
<b>ŹRÓDŁA PUNKTOWE</b>					
Wentylatory zewnętrzne	48/68 ZWP56/1.25 4200 Pa - w obudowie dźwiękochłonnej (śrutownica)	1,5	16	8	75 - poziom mocy akustycznej
	49/68 jw.( oczyszczanie odlewów)	1,5	16	8	65- poziom mocy akustycznej
	50/68 CH-50 - w obudowie dźwiękochłonnej (oczyszczanie odlewów)	1,5	16	8	65- poziom mocy akustycznej
	51/68 WWAx100 1600 Pa – obudowie dźwiękochłonnej (strzelarki rdzeniarni B)	1,5	16	8	70- poziom mocy akustycznej
	64/68 VH-93- w obudowie dźwiękochłonnej (piec 2,5 x 5)	1,5	16	8	75- poziom mocy akustycznej
	64a/68 ZWP56/1,25 4200 Pa- w obudowie dźwiękochłonnej (oczyszczarka odlewów)	1,5	16	8	75- poziom mocy akustycznej
	75/68 PVb 50 V- w obudowie dźwiękochłonnej	1,5	16	8	70- poziom mocy akustycznej

Suszenie piasku	Wentylator suszenia piasku	2	16	8	80- poziom mocy akustycznej	
	Taśmociągi	2 - 5	16	8	85- poziom mocy akustycznej	
Piece łukowe	Wentylator pieców łukowych		14,5	16	8	80- poziom mocy akustycznej
Wentylatory dachowe	8a WPFO-40		15	16	8	80- poziom mocy akustycznej
	8 WPFO-40		15	16	8	80- poziom mocy akustycznej
	44 WPFO-40		15	16	8	80- poziom mocy akustycznej
Wentylatornia	Czerpnia powietrza		2	16	8	79- poziom mocy akustycznej
<b>ŹRÓDŁA BUDYNKI</b>						
Hala odlewni	Rdzeniarnia, oczyszczanie odlewów, suwnica, itp. - str. E		10	16	8	82- poziom mocy akustycznej
	Oczyszczanie odlewów, malarnia, itp. - str. S		10	16	8	88- poziom mocy akustycznej
	Mieszarki		10	16	8	78- poziom mocy akustycznej
Wentylatornia	Wnętrze hali		5	16	8	85 – poziom mocy akustycznej

## **V. Określam rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców oraz sposób ich magazynowania.**

### **V.1. Ustalam maksymalną ilość wykorzystywanej energii i paliw.**

Max zużycie energii elektrycznej	56 200 MWh/rok
Max zużycie energii cieplnej	15 160 GJ/rok
Max zużycie gazu ziemnego	1 600 000 m <sup>3</sup> /rok
Max zużycie wody	1 546 250 m <sup>3</sup> /rok

### **V.2. Pobór wody.**

Pobór wody dla potrzeb instalacji bezpośrednio ze środowiska – nie występuje.

Pobór wody dla potrzeb sanitarno-bytowych i technologicznych instalacji od dostawcy zewnętrznego (na podstawie umowy cywilno-prawnej) w ilości:

$Q_{\max}$	=	1 546 250,0	m <sup>3</sup> /rok
$Q_{\text{sr}}$	=	1 413 500,0	m <sup>3</sup> /rok
$Q_{\max d}$	=	4 297,0	m <sup>3</sup> /d
$Q_{\text{sr}d}$	=	3 852,5	m <sup>3</sup> /d

### V.3. Ustaliam maksymalną ilość surowców i materiałów stosowanych w instalacji.

Max zużycie surowców i materiałów pomocniczych 38 698 Mg/rok, w tym:  
- nie zawierających substancji niebezpiecznych 38 278 Mg/rok  
- zawierających substancje niebezpieczne 420 Mg/rok

V.3.1. Maksymalne zużycie podstawowych surowców i materiałów nie zawierających substancji niebezpiecznych.

Tabela nr 9

Surowiec/material	Zużycie w Mg/rok
Piasek do mas formierskich i rdzeniarskich	17 572,0
Elektrokorund (składnik masy rdzeniowej)	85,0
Złom stalowy	12 624,0
Surówka	3 885,0
Złom miedzi elektrolitycznej	34,0
Żelazomangan	78,0
Żelazochrom	15,0
Żelazokrzem	115,0
Żelazomolibden	47,0
Drut rdzeniowy do sferoidyzacji	98,0
Elektrody grafitowe	87,0
Polycarbon	2 090,0
Dodatki do masy rdzeniowej	313,0
Dodatki do rdzeni	2,3
Dodatki stopowe	39,0
Dodatek do pokryć rdzeniowych	2,5
Modyfikatory żeliwa	800,0
Modyfikator metalu	10,6
Śrut stalowy	312,0
Inne	69,0

V.3.2. Maksymalne zużycie surowców i materiałów zawierających substancje niebezpieczne.

Tabela nr 10

Surowiec/material	Zużycie w Mg/rok
Żywice	164,0
Utwardzacze do mas	38,0
Aktywatory	43,0
Składniki masy rdzeniowej	24,0
Pokrycia do rdzeni	125,0
Kleje do rdzeni	11,0
Inne	15,0

## VI. Ustaliam zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.

### VI.1. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji.

Wszystkie procesy w Odlewni Żeliwa prowadzone będą zgodnie z zatwierdzonymi technologiami, opisującymi szczegółowo m.in. te parametry, które muszą być na bieżąco

kontrolowane. Monitoring ten dokonywany będzie bezpośrednio poprzez stosowne kontrole i badania wykonywane w odlewni lub w Laboratorium Metalurgicznym.

Na instalacji prowadzony będzie monitoring efektywności wykorzystania surowców i energii oraz parametrów technicznych procesów. Dla instalacji określone są wskaźniki zużycia surowców na jednostkę produktu oraz wskaźniki zużycia energii elektrycznej w przeliczeniu na tonę produkowanych odlewów. Prowadzona będzie kontrola tych wskaźników.

W procesach wykonywania mas, form i rdzeni prowadzona będzie kontrola:

- masy piasku i składników do wytwarzania mas, w tym ciągły monitoring ilości zużywanej masy i składników uzupełnianych w procesie odświeżania/regeneracji wstępnej masy w agregatach do wytwarzania mas;
- procentowego udziału żywicy i utwardzacza w masach formierskich i rdzeniowych,
- temperatury utwardzania rdzeni w procesie hot-box,
- wydatku przepływu amin w procesie utwardzania rdzeni metodą cold-box;
- temperatury suszenia form i rdzeni po klejeniu i malowaniu,
- wilgotności, osypliwości, przepuszczalności i wytrzymałości mas formierskich i rdzeniowych;
- składu ziarnowego piasków formierskich i innych dodatków sypkich oraz lepiszcza w piaskach formierskich;
- gazotwórczości mas i zawartość lepiszcza aktywnego;
- czasu wiązania mas furanowych,
- temperatury mięknięcia piasków otaczanych.

Podczas każdego wytopu prowadzona będzie kontrola:

- temperatury ciekłego stopu i zalewania stopów,
- masy wsadu metalowego ładowanego do pieca z podziałem na poszczególne składniki wsadu;
- masy ciekłego metalu przed zalaniem form;
- zużycia modyfikatorów i mediów sferoidyzujących dodawanych do obróbki ciekłego żeliwa;
- czasu zalewania form;
- składu chemicznego metalu w różnych stadiach topienia i przygotowywania ciekłego żeliwa (tzw. analizy ekspresowe);
- wytrzymałości żeliwa; makro i mikrostruktur żeliwa;
- odlewów na obecność wad (badania radiologiczne).

Procesy obróbki cieplnej monitorowane będą poprzez pomiar temperatury w piecach elektrycznych i suszarkach.

Wszystkie urządzenia odpylające poddawane będą kontroli na każdej zmianie w zakresie: szczelności obudów maszyn i okapów, szczelności obudów wentylatorów filtrów, stanu pasków klinowych napędzających wentylatory, stanu łożysk silników wentylatorów, stanu tkanin worków filtracyjnych, prawidłowości działania aparatury kontrolno-pomiarowej, prawidłowości pracy osuszaczy sprężonego powietrza oraz szczelności instalacji sprężonego powietrza do regeneracji tkanin filtracyjnych.

## **VI.2. Pomiar emisji gazów i pyłów do powietrza.**

**VI.2.1.** Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E2/68, E3/68, E4/68, E7/68, E8/68, E8a/68, E9/68, E10/68, E10a/68, E11/68, E12/68, E13/68, E14/68, E15/68, E20/68, E23/68, E24/68, E27/68, E29/68, E31/68, E32/68, E33/68, E34/68, E35/68, E35a/68, E36/68, E37/68, E40/68, E42/68, E43/68, E44/68, E48/68, E49/68, E51/68, E54/68, E58/68, E64/68, E64a/68, E65/68, E78/68, E97/68, E27/50/68, E123/68 i E132/68.

**VI.2.2.** Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza należy dodatkowo zamontować na emitorach E6/68, E38/68, E39/68, E57/68, E81/68, E82/68 – w terminie do dnia 31 grudnia 2005 r.

**VI.2.3.** Na emitorach E2/68, E3/68, E4/68, E8/68, E8a/68, E10a/68, E20/68, E23/68, E24/68, E27/68, E34/68, E44/68, E48/68, E49/68, E57/68, E58/68, E64a/68, E65/68 i E132/68 należy dodatkowo zamontować stanowiska umożliwiające ustalenie w sposób pomiarowy skuteczność pracy urządzeń do redukcji emisji pyłów.

**VI.2.4.** Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

**VI.2.5.** Ustalam zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela nr 11

Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
E-2/68 E-3/68 E-4/68 E-8a/68 E-10a/68 E-34/68 E-44/68 E-48/68 E-49/68 E-54/68 E-57/68 E-58/68 E-64a/68 E-65/68 E-27/50/68	co najmniej raz w roku	pył ogółem
E-6/68 E-9/68 E-11/68 E-13/68 E-35/68 E-36/68 E-37/68 E-39/68 E-42/68 E-43/68	co najmniej raz w roku	dwutlenek azotu fenol formaldehyd pył ogółem tlenek węgla węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne
E-7/68 E-8/68 E-10/68 E-35a/68	co najmniej raz w roku	amoniak chlorowodór fenol formaldehyd pył ogółem
E-12/68 E-14/68 E-38/68 E-40/68	co najmniej raz w roku	amoniak chlorowodór dwutlenek azotu fenol formaldehyd pył ogółem tlenek węgla węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne

E-15/68	co najmniej raz w roku	amoniak fenol formaldehyd pył ogółem tlenek węgla węgl. aromatyczne
E-20/68 E-23/68 E-24/68	co najmniej raz w roku	amoniak formaldehyd pył ogółem
E-27/68 E-29/68 E-64/68 E-97/68 E-132/68	co najmniej raz w roku	dwutlenek azotu pył ogółem tlenek węgla
E-31/68 E-32/68 E-33/68	co najmniej raz w roku	alkohol furfurylowy amoniak chlorowodór fenol formaldehyd pył ogółem węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne
E-51/68	co najmniej raz w roku	fenol formaldehyd pył ogółem tlenek węgla węgl. aromatyczne
E-78/68	co najmniej raz w roku	amoniak fenol formaldehyd dwutlenek azotu pył ogółem tlenek węgla węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne
E-81/68 E-82/68	co najmniej raz w roku	amoniak formaldehyd pył ogółem węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne
E-123/68	co najmniej raz w roku	amoniak chlorowodór fenol formaldehyd dwutlenek azotu pył ogółem tlenek węgla węgl. alifatyczne węgl. aromatyczne



**VI.2.6.** Ustalam zakres i częstotliwość pomiarów skuteczności każdego z urządzeń do redukcji zanieczyszczeń:

Tabela nr 12

<b>Nr emitora</b>	<b>Opis urządzenia oczyszczającego</b>	<b>Częstotliwość pomiarów</b>	<b>Oznaczany stopień redukcji zanieczyszczeń</b>
E-2/68	Filtr tkaninowy F15	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-3/68	Filtr tkaninowy F13, F14 (szt. 2)	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-4/68	Filtr tkaninowy F12	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-8/68	Filtr tkaninowy F9	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-8a/68	Filtr tkaninowy F10	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-10a/68	Filtr tkaninowy F11	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-20/68	Układ odpylający: - cyklon, - filtr tkaninowy F18	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-23/68 E-24/68	Filtr tkaninowy F19	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-27/68	Filtr tkaninowy FB14	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-34/68	Układ odpylający: - 2 cyklony, -filtr panelowy, workowy	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-44/68	Filtr tkaninowy F8	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-48/68	Filtr tkaninowy F1, F2 (szt. 2)	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-49/68	Filtr tkaninowy F3, F4 (szt. 2)	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-57/68	Układ odpylający: - cyklon, - filtr tkaninowy F18	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-58/68	Filtr tkaninowy F17	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-64a/68	Filtr tkaninowy F5	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-65/68	Filtr tkaninowy F7, F6 (szt. 2)	co najmniej co dwa lata	pył ogółem
E-132/68	Filtr pulsacyjny	co najmniej co dwa lata	pył ogółem

**VI.2.7.** Metodyki pomiarowe:

VI.2.7.1. Pomiar emisji pyłu należy wykonywać metodyką opisaną w Polskiej Normie lub innymi metodami wzorcowanymi grawimetrycznie.

VI.2.7.2. Pomiar emisji dwutlenku azotu należy wykonywać metodą opisaną w Polskiej Normie ISO 10849 lub metodą absorpcji promieniowania IR, lub przy pomocy analizatorów z czujnikami elektrochemicznymi.

- VI.2.7.3. Pomiar emisji tlenu węgla należy wykonywać metodą opisaną w Polskiej Normie lub przy pomocy analizatorów z czujnikami elektrochemicznymi, lub metodą absorpcji promieniowania IR.
- VI.2.7.4. Pomiar emisji amoniaku należy wykonywać metodą opisaną w Polskiej Normie.
- VI.2.7.5. Pomiar emisji alkoholu furfurylowego należy wykonywać metodą opisaną w Polskiej Normie lub metodą kolorymetryczną.
- VI.2.7.6. Pomiar emisji formaldehydu należy wykonywać metodą opisaną w Polskiej Normie.
- VI.2.7.7. Pomiar emisji fenolu należy wykonywać metodą opisaną w Polskiej Normie.
- VI.2.7.8. Pomiar emisji chlorowodoru należy wykonać metodą opisaną w Polskiej Normie lub metodą absorpcji promieniowania IR.
- VI.2.7.9. Pomiar emisji węglowodorów alifatycznych należy wykonywać metodą opisaną w Polskiej Normie.
- VI.2.7.10. Pomiar emisji węglowodorów aromatycznych należy wykonywać metodą opisaną w Polskiej Normie.
- VI.2.8.** Ustalone w w/w punktach pomiary będą wykonywane za pomocą legalizowanej aparatury pomiarowej, a ich wyniki będą rejestrowane i przechowywane oraz przedkładane do wglądu na każde żądanie organu.

### **VI.3. Pomiar ilości pobieranej wody.**

- VI.3.1.** Prowadzący instalację będzie wykonywał systematyczne pomiary ilości pobieranej wody mierzonej za pomocą czterech wodomierzy (W-1, W-10, W-11 i W-12) zlokalizowanych w budynku W-68 wydziału odlewni żeliwa – z częstotliwością co najmniej 1 raz na dobę.
- VI.3.2.** Wyniki pomiarów należy rejestrować i przechowywać.
- VI.3.3.** Wszystkie punkty kontroli poboru wody należy oznakować.

### **VI.4. Pomiar wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych.**

#### **VI.4.1. Ścieki sanitarno-bytowe.**

Prowadzący instalację będzie wykonywał:

- VI.4.1.1. Pomiar ilości odprowadzanych ścieków sanitarno-bytowych z instalacji, określanych na podstawie różnicy odczytu pomiaru ilości pobranej wody na wodomierzach W-1, W-7, W-8, W-9, W-12, W-13, W-14 i W-15 oraz na wodomierzach W-2, W-3, W-4 i W-6 zlokalizowanych w budynku W-68 wydziału odlewni żeliwa – co najmniej 1 raz na dobę. Pomiar ten winien wykazywać dobową ilość ścieków sanitarno-bytowych odprowadzanych z zakładu.
- VI.4.1.2. Pomiary jakości ścieków - we wskaźnikach: temperatura, odczyn pH, CHZT, BZT<sub>5</sub>, zawiesiny ogólne, substancje ekstrahujące się eterem naftowym, azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny - częstotliwość pomiarów jakości ścieków sanitarno-bytowych – co 6 miesięcy.
- VI.4.1.3. Poboru prób do analizy ze studzienki S-1 (x:3166,06; y:5434,37 wg siatki realizacyjnej układu lokalnego) i studzienki S-2 (x:3189,00; y:5465,60 wg siatki realizacyjnej układu lokalnego), zlokalizowanych na zakładowej kanalizacji sanitarnej.
- VI.4.2. Ścieki przemysłowe - woda pochłonicza.**

Prowadzący instalację będzie wykonywał:

- VI.4.2.1. Pomiar ilości odprowadzanej wody pochłoniczej z instalacji, określanych na podstawie różnicy odczytu pomiaru ilości pobranej wody na wodomierzach W-10 i W-11 oraz na wodomierzach W-5, W-7, W-8, W-9, W-12, W-13, W-14 i W-15,

zlokalizowanych w budynku W-68 wydziału odlewni żeliwa – co najmniej 1 raz na dobę. Pomiar ten winien wykazywać dobową ilość wody pochłodniczej odprowadzanej z zakładu.

VI.4.2.2. Pomiary jakości wody pochłodniczej - we wskaźnikach: temperatura, odczyn pH, CHZT, chlorki, zawiesiny ogólne, substancje ekstrahujące się eterem naftowym, żelazo ogólne - częstotliwość pomiarów jakości ścieków - co 6 miesięcy.

#### **VI.4.3. Metodyki pomiarów jakości ścieków.**

Pomiary jakości ścieków należy wykonywać metodami opisanymi w przepisach szczególnych.

### **VI.5. Pomiary wpływu instalacji na wody podziemne.**

#### **VI.5.1. Jako punkty pomiarowe ustalę:**

- piezometry nr PX i PXI zlokalizowane na dopływie wód podziemnych,
- piezometry PIX oraz PVIII zlokalizowane na odpływie wód podziemnych.

#### **VI.5.2. Ustalę częstotliwość pomiarów:**

- jeden pomiar jesienią 2005 r.,
- w latach 2006 – 2007 – raz w roku,
- w pozostałym okresie – nie rzadziej niż co 2 lata.

#### **VI.5.3. Ustalę zakres badań wskaźników jakości wody:**

- temperatura,
- odczyn (pH),
- ChZt,
- BZT<sub>5</sub>,
- amoniak,
- azotany,
- fosfor ogólny,
- przewodność elektrolityczna właściwa (w 20°C),
- chlorki,
- siarczany,
- indeks fenolowy,
- żelazo ogólne,
- metale ciężkie (Ni, Cu, Zn, Cr<sub>og.</sub>),
- ekstrakt eterowy,
- pomiar poziomu zwierciadła wód podziemnych.

Prowadzący dokona kontrolnego badania jakości wody podziemnej na każde żądanie organu ochrony środowiska.

#### **VI.5.4. Metodyki badań:**

Badania jakości wód podziemnych należy wykonywać zgodnie z metodyką referencyjną wskazaną w obowiązujących przepisach szczególnych.

### **VI.6. Ewidencja i monitoring odpadów**

Prowadzący instalacje będzie rejestrować i przechowywać przez okres 5 lat dane dotyczące:

- a) składu odpadów,
- b) ilości wytwarzanych odpadów,
- c) sposobów usuwania odpadów,
- d) ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania,
- e) rejestracji/zezwoleń przewoźników i miejsc gospodarki odpadami.

## **VI.7. Pomiar emisji hałasu do środowiska.**

**VI.7.1.** Jako referencyjne punkty pomiarowe hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej ustalam dotychczas wykorzystywane punkty kontrolne (przy ul. Leśnej i Bieszczadzkiej – granica Zakładu i zabudowy mieszkaniowej).

**VI.7.2.** Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli nr 8.

**VI.7.3.** Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów, aktualnie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 13 czerwca 2003 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 110, poz. 1057),

## **VII. Określam sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.**

**VII.1.** W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej monitorującej proces technologiczny lub emisję należy wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

**VII.2.** O wystąpieniu sytuacji awaryjnej, gdy brak wskazań aparatury pomiarowej może przyczynić się do wzrostu emisji zanieczyszczeń do środowiska, należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

## **VIII. Określam metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.**

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej, zgodnie z uchwałą Nr 3/05 w sprawie wewnętrznych aktów normatywnych Zakładu Metalurgicznego „WSK Rzeszów” Sp. z o.o. w Rzeszowie, należy stosować sposoby postępowania i powiadamiania zgodnie z instrukcją Nr 2D/05 dot. ochrony i zabezpieczenia WSK „PZL-Rzeszów” S.A.

## **IX. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

**IX.1.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszym pozwoleniem należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować, zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

**IX.2.** Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

**IX.3.** Instalacja będzie pracować w systemie ciągłym.

**IX.4.** Stosowane będą surowce gwarantujące zachowanie wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz standardów środowiska.

**IX.5.** Prowadzona będzie stała kontrola zużycia surowców, wody i energii.

**IX.6.** Zlewnia wód opadowych i roztopowych z terenu instalacji utrzymywana będzie w czystości i porządku.

- IX.7.** Wybierane będą te warianty procesów technologicznych, które przy porównywalnych kosztach wytwarzania gwarantować będą minimalizację odpadów przemysłowych.
- IX.8.** Zakładowe służby ochrony środowiska poprzez stały nadzór (kontrole wewnętrzne) zagwarantują prawidłowe, zgodne z wymogami ochrony środowiska, postępowanie z odpadami.
- IX.9.** Pracownicy będą okresowo szkoleni w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami.
- IX.10.** Realizowane będą następujące planowane działania, w tym przewidywane środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji:
- IX.10.1.** Zastąpienie pieców łukowych piecami indukcyjnymi lub modernizacja istniejącego systemu odpylania pieców łukowych..
- IX.10.2.** Zmiana technologii hot-box, polegającej na wykonywaniu rdzeni na gorąco z masy termoutwardzalnej, na technologię cold- box polegającą na wykonywaniu rdzeni oraz elementów form na zimno, z masy utwardzanej chemicznie, gdzie jest to uzasadnione technologicznie.
- IX.10.3.** Zastępowanie lamp fluoroscencyjnych nowocześniejszymi i bezpieczniejszymi dla środowiska źródłami emisji.
- IX.10.4.** Doskonalenie procesów technologicznych i stosowanych urządzeń z wykorzystaniem danych monitoringowych.
- IX.10.5.** Oszczędność surowców i stosowanych materiałów.

## **X. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.**

W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych. Teren po zlikwidowanej instalacji należy zagospodarować zgodnie z ustaleniami organu samorządowego.

## **XI. Ustalam dodatkowe wymagania.**

- XI.1.** W terminie 2 miesięcy od daty wydania niniejszej decyzji prowadzący instalację zamontuje na zakładowej sieci wodociągowej następujące wodomierze: W-2, W-3, W-4, W-5, W-6, W-7, W-8, W-9, W-10, W-12, W-13, W-14 i W-15.
- XI.2.** Zlewnia wód opadowych z terenu instalacji utrzymywana będzie w czystości i porządku.
- XI.3.** Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków objętych niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.
- XI.4.** Wszystkie urządzenia służące do pomiaru ilości pobieranej wody, na podstawie których określa się również ilość odprowadzanych ścieków, należy oznakować i okresowo legalizować.
- XI.5.** Wyniki pomiarów poboru wody oraz wyniki analiz i pomiarów ścieków należy rejestrować i przechowywać.
- XI.6.** Wyniki analiz jakości ścieków przekazywać Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie 30 dni od daty ich wykonania.
- XI.7.** Opracowane wyniki pomiarów pyłów i gazów do powietrza należy przedkładać Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

**XI.8.** Sprawozdania z pomiarów hałasu przedkładać należy do Wojewody Podkarpackiego oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty wykonania pomiarów.

**XI.9.** Prowadzący instalację będzie rejestrował i przechowywał wyniki analiz jakości wód podziemnych w „Rejestrze monitoringu instalacji...” oraz okazywał je do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska. W terminie do końca I kwartału roku następnego prowadzący instalację będzie przekazywał do Wojewody Podkarpackiego oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska wyniki monitoringu w formie „Raportu z monitoringu instalacji za rok...”. Raport z monitoringu powinien zawierać: zbiorcze zestawienie wyników analiz (wskaźnik, metodyka, tło, data, wynik), ocenę stanu jakościowego w porównaniu do ustalonego stanu pierwotnego tła hydrogeochemicznego, ocenę trendu przemian chemizmu wód (w tym graficznie ze wskazaniem poziomu wskaźnika w tle hydrogeochemicznym, wartości dopuszczalnej wskaźnika), prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi w aktualnie obowiązujących przepisach prawa, wnioski i zalecenia.

## **XII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 27 lipca 2015 roku.**

### **Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 7.12.2004 r. znak: NB-1660/314/04 Zakład Metalurgiczny „WSK Rzeszów” Sp z o.o. w Rzeszowie przy ul. Hetmańskiej 120 wniósł o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Odlewni Żeliwa, zlokalizowanej w Rzeszowie przy ul. Hetmańskiej 120.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdziłem, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, a organem kompetentnym do wydania decyzji jest wojewoda. Instalacja Odlewni Żeliwa została zaklasyfikowana, zgodnie z pkt 2 ppkt. 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), do instalacji służących do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę.

Rozpatrując wniosek Zakładu Metalurgicznego „WSK Rzeszów” Spółka z o.o. w Rzeszowie o wydanie pozwolenia zintegrowanego, pismem z dnia 15.12.2004 r. znak: ŚR.IV-6618/25/04 zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Odlewni Żeliwa. Równocześnie ogłosiłem, że wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 343/04, oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń Zakładu Metalurgicznego „WSK Rzeszów” Spółka z o.o. w Rzeszowie, Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego „PZL-Rzeszów” S.A. w Rzeszowie, Urzędu Miasta Rzeszowa, Urzędu Gminy w Boguchwale, Urzędu Miasta i Gminy w Tyczynie oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

W dniu 3 lutego 2005 r. przeprowadzone zostało spotkanie przedstawicieli Wojewody Podkarpackiego z przedstawicielami Zakładu Metalurgicznego „WSK Rzeszów” Spółka z o.o. w Rzeszowie celem zapoznania się z instalacją objętą postępowaniem oraz omówienia wstępnych uwag do przedłożonego wniosku.



Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie ustalenia granic instalacji w odniesieniu do gospodarki wodno-ściekowej, omówienia metod ochrony przed hałasem oraz jednoznacznego określenia, czy Odlewnia Żeliwa zaliczana jest do instalacji o dużym lub o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. W związku z tym postanowieniem z dnia 8.02.2005 r znak: ŚR.IV-6618/25/2005 wezwałem Zakład Metalurgiczny „WSK Rzeszów” Sp. z o.o. w Rzeszowie do uzupełnienia wniosku.

Wniosek wraz z postanowieniem o jego uzupełnieniu, a także przedłożone uzupełnienia przelałem Ministrowi Środowiska.

Po przeanalizowaniu przedłożonych przez Zakład przy piśmie z dnia 11.03.2005 r. uzupełnień do wniosku uznałem, że spełnia on wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadziłem w odniesieniu do następujących dokumentów referencyjnych przedstawionych przez wnioskodawcę:

1. „Kuźnie i odlewnie” (Smitheries and Foundries, BREF lipiec 2004 r.),
2. . Poradnik branżowy dla odlewni stopów żelaza.

Dokumenty te określają podstawowe kryteria oceny stosowanych technik pod kątem minimalizacji surowców, w tym zużycia spoiwa i żywicy, optymalizacji zużycia wody, minimalizacji odpadów, zapobieganie emisjom oraz zalecane technologie oczyszczania gazów.

We wniosku wykazano, że rozwiązania techniczne stosowane w instalacji gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki dla procesów odlewania metali żelaznych, w szczególności:

- wykonywanie mas z piasku suchego o wilgotności poniżej 0,05%, w warunkach temperaturowych zgodnych z najlepszą dostępną techniką,
- dodawanie do mas żywic w ilościach od 0,8 do 1,8 % w stosunku do masy piasku (w zależności od rodzaju masy) tj. poniżej wymogów określonych w najlepszej dostępnej technice, co ma wpływ na stopień szkodliwości odpadów mas,
- zastosowanie wodnych pokryć do powlekania rdzeni i form zastępujących pokrycia alkoholowe wszędzie tam, gdzie jest to możliwe technicznie,
- zastosowanie w procesie topienia żeliwa dla 30% odlewów wyłącznie elektrycznych pieców indukcyjnych (proces jednostopniowy) a dla pozostałych 70% odlewów (w procesach dwustopniowych lub trójstopniowych) – pieców indukcyjnych na jednym z etapów procesu,
- prowadzenie podczas wytopu kwantometrycznej analizy składu chemicznego i pomiaru temperatury ciekłego stopu,
- prowadzenie sferoidyzacji metodą elastycznego przewodu ze sproszkowanym magnezem,
- wyposażenie wszystkich czynnych stanowisk produkcyjnych w mechaniczną stanowiskową wentylację wyciągową,
- zastosowanie wysokosprawnych urządzeń odpylających (filtrów tkaninowych oraz dwustopniowych układów odpylających) o sprawności 98 %),
- prowadzenie regeneracji i recyklingu mas formierskich – osiągnięty współczynnik regeneracji mas około 94 %,
- zapobieganie zanieczyszczeniu gruntu poprzez zastosowanie zamkniętego obiegu wody do celów chłodniczych.

Cały proces jest objęty kompleksowym systemem kontroli i monitoringu w ramach posiadanego systemu jakości według normy ISO 9001:2000 i QS 9000:1998.



Eksploatacja instalacji Zakładu Metalurgicznego „WSK-Rzeszów” Sp. z o.o. w Rzeszowie nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi.

Pobór wody dla potrzeb instalacji następuje z zewnętrznego źródła na mocy dwustronnej umowy cywilno-prawnej tj. z sieci wodociągowej należącej do Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego „WSK-Rzeszów” S.A. w Rzeszowie. Woda przeznaczona jest na potrzeby sanitarno-bytowe i przemysłowe instalacji. Cele sanitarno-bytowe obejmują zużycie wody przez 334 pracowników w węzłach sanitarnych z prysznicami oraz mycie termosów po zakupie. Cele przemysłowe obejmują potrzeby technologiczne i chłodzenia instalacji. W technologii woda wykorzystywana jest jako dodatek do mas formierskich, natomiast dla potrzeb chłodzenia instalacji służy do chłodzenia pieców indukcyjnych i łukowych oraz maszyn rdzeniarskich. Obieg chłodniczy wody jest obiegiem zamkniętym z możliwością uzupełniania niedoborów, jednakże w miesiącach letnich może on pracować na niepełnym zamknięciu.

W instalacji powstają ścieki sanitarno-bytowe, deszczowe oraz wody pochłodnicze. Odprowadzane są one do odrębnych sieci kanalizacyjnych Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego „WSK-Rzeszów” S.A. w Rzeszowie. Odbiór ścieków odbywa się na mocy dwustronnej umowy cywilno-prawnej. Woda pobierana na potrzeby technologiczne instalacji jest wykorzystywana bezzwrotnie. Całkowita powierzchnia szczelna ujęta w zakładowy system kanalizacji deszczowej, obejmująca wody opadowe wchodzące w granice instalacji, wynosi 10,202 ha, w tym z powierzchni zanieczyszczonej wynoszącej 5,2909ha.

Urządzenia, za pomocą których zakład będzie mierzył ilość pobieranej wody i odprowadzanych ścieków, zakres, częstotliwość oraz metodyki prowadzenia kontroli ścieków określiłem w oparciu o technologię stosowaną w instalacji i rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 20 lipca 2002 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzenia ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 129 poz. 1108) oraz w uwzględnieniu wniosków zakładu.

Przy wystąpieniu warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych warunków pracy instalacji nie nastąpią zmiany w ilości i jakości odprowadzanych ścieków.

Dla monitorowania wpływu instalacji na jakość wód podziemnych, w punkcie VI.5. niniejszej decyzji wskazałem cztery otwory obserwacyjne (piezometry PVIII, PIX, PX i PXI). Wyniki analiz kontrolnych stanu jakości wody z tych piezometrów pozwolą na ocenę, czy instalacja nie powoduje pogorszenia stanu jakości wód podziemnych, bądź przekroczenia standardów jej jakości poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji, po uwzględnieniu emisji pyłów i gazów z pozostałych źródeł zlokalizowanych na terenie zakładu, nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności emisja pyłu PM10, tlenku węgla i dwutlenku azotu z emitorów Odlewni Żeliwa nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Emisja amoniaku, chlorowodoru, fenolu, formaldehydu, alkoholu furfurylowego, węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych z instalacji nie powoduje

przekroczeń wartości odniesienia tych substancji określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Emisja pyłu ogółem oraz emisja kadmu i ołowiu zawartego w pyłe nie powoduje przekroczeń wartości odniesienia opadu pyłu tych substancji.

Natomiast emisja kadmu, ołowiu i cyjanowodoru w warunkach normalnej eksploatacji instalacji oraz w warunkach odbiegających od normalnych nie powoduje przekroczenia 10% wartości odniesienia, zaś emisja dwutlenku siarki – 10 % dopuszczalnych poziomów w powietrzu. W związku z tym, zgodnie z ar. 224 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu nie określiłem dopuszczalnej wielkości emisji tych zanieczyszczeń. Szczegółowe dane dotyczące rodzajów zanieczyszczeń oraz poziomów emisji z poszczególnych emitorów, nie powodujących przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów w powietrzu oraz wartości odniesienia zestawiono w poniższej tabeli.

Tabela nr 13

Emitor	Wielkość emisji	
	Rodzaj substancji zanieczyszczających	(kg/h)
E-2/68	kadm w PM10	0,0000006
	ołów w PM10	0,0000060
E-3/68	kadm w PM10	0,0000255
	ołów w PM10	0,0002547
E-4/68	kadm w PM10	0,0000155
	ołów w PM10	0,0001551
E-6/68	cyjanowodór dwutlenek siarki	0,00024 0,1337
E-8/68	kadm w PM10	0,000001
	ołów w PM10	0,000010
E-8a/68	kadm w PM10	0,0000018
	ołów w PM10	0,0000186
E-9/68	cyjanowodór	0,00012
	dwutlenek siarki	0,06680
E-10a/68	kadm w PM10	0,0000018
	ołów w PM10	0,0000186
E-11/68	cyjanowodór	0,00012
	dwutlenek siarki	0,06680
E-12/68	cyjanowodór	0,0017
	dwutlenek siarki	0,03840
E-13/68	cyjanowodór	0,00005
	dwutlenek siarki	0,02870
E-14/68	cyjanowodór	0,0017
	dwutlenek siarki	0,03840
E-15/68	cyjanowodór	0,0001
E-20/68	kadm w PM10	0,000022
	ołów w PM10	0,000222
E-23/68	kadm w PM10	0,000005
	ołów w PM10	0,000012
E-24/68	kadm w PM10	0,000005
	ołów w PM10	0,000012
E-27/68	kadm w pyłe ogółem	0,000136
	kadm w PM10	0,000068
	ołów w pyłe ogółem	0,000252
	ołów w PM10	0,000126

E-29/68	kadm w pyle ogółem kadm w PM10 ołów w pyle ogółem ołów w PM10	0,000072 0,000014 0,001223 0,000245
E-31/68	cyjanowodór kadm w pyle ogółem kadm w PM10 ołów w pyle ogółem ołów w PM10	0,0024 0,000158 0,000022 0,001581 0,000221
E-32/68	cyjanowodór	0,00530
E-33/68	kadm w pyle ogółem kadm w PM10 ołów w pyle ogółem ołów w PM10	0,0003213 0,0000450 0,0032127 0,0004498
E-34/68	kadm w pyle ogółem kadm w PM10 ołów w pyle ogółem ołów w PM10	0,000133 0,000019 0,001329 0,000186
E-35/68	cyjanowodór dwutlenek siarki	0,00004 0,0227
E-36/68	cyjanowodór dwutlenek siarki	0,00004 0,02010
E-37/68	cyjanowodór dwutlenek siarki	0,00006 0,03340
E-38/68	cyjanowodór dwutlenek siarki	0,0007 0,02570
E-39/68	cyjanowodór dwutlenek siarki	0,00004 0,02270
E-40/68	cyjanowodór	0,0017
E-42/68	cyjanowodór dwutlenek siarki	0,00001 0,0060
E-43/68	dwutlenek siarki	0,0194
E-44/68	kadm w PM10 ołów w PM10	0,0000002 0,0000018
E-48/68	kadm w PM10 ołów w PM10	0,000047 0,000471
E-49/68	kadm w PM10 ołów w PM10	0,00003 0,000315
E-51/68	cyjanowodór	0,0006
E-57/68	kadm w PM10 ołów w PM10	0,000009 0,000030
E-58/68	kadm w PM10 ołów w PM10	0,000021 0,000070
E-64/68	dwutlenek siarki	0,0280
E-64a/68	kadm w PM10 ołów w PM10	0,0000142 0,0001420
E-65/68	kadm w PM10 ołów w PM10	0,0000012 0,0000114
E-78/68	cyjanowodór dwutlenek siarki	0,0019 0,2234
E-81/68	cyjanowodór	0,0092
E-82/68	cyjanowodór	0,0092

E-123/68	cyjanowodór dwutlenek siarki	0,0007 0,0257
E-132/68	dwutlenek siarki	0,0090

Zgodnie z wnioskiem zakładu, w pozwoleniu nie określiłem również dopuszczalnych wielkości emisji pyłów i gazów do powietrza z wentylacji mechanicznej nawiewnej, która pracuje sporadycznie w celu poprawy warunków klimatycznych w hali odlewni i nie jest źródłem emisji substancji zanieczyszczających do powietrza.

Dla instalacji, zgodnie z art. 211 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska, ustaliłem dla wszystkich terenów objętych ochroną przed hałasem wielkość emisji hałasu do środowiska, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178 z 2004 r. poz. 1841).

W związku z prowadzoną na terenie instalacji działalnością związaną z wytwarzaniem odpadów, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określiłem dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów oraz sposób i miejsce ich magazynowania.

Wśród wszystkich odpadów powstających w odlewni około 90% stanowią odpadowe masy formierskie i rdzeniowe, pozostałe 10% to żużle i zgary z procesów wytapiania oraz pyły z urządzeń odpylających.

Główną część odpadowych mas formierskich i rdzeniowych stanowi nadmiar masy, która przeszła przez proces produkcyjny i powstała na skutek wprowadzania do formy rdzeni, które podczas wybijania odlewów nie są możliwe do oddzielenia ze strumienia masy. Rdzenie zwiększają ilość masy w obiegu, i nadwyżka ta musi być wycofywana jako odpad, tzw. masa odwałowa. Masy te składają się z piasku kwarcowego oraz przepalonych dodatków w postaci zmielonej glinki montmorylonitowej (ok. 6–7%), organicznych nośników węgla błyszczącego (około 5%) lub pyłu węgla kamiennego. Ponadto w odpadzie tym znajdują się niecałkowicie przepalone kawałki rdzeni wykonane z piasku kwarcowego i żywicy syntetycznej. Niewielką część mas odpadowych stanowią te, które nie miały kontaktu z ciekłym metalem.

W przeważającej części odpady mas formierskich i rdzeniowych oraz pyły z instalacji odpylania posiadają ten sam skład mineralogiczny. Na podstawie danych literaturowych, przedstawionych we wniosku badań oraz BREF dla Kuźni i Odlewni, odpady powstające w odlewni nie posiadają właściwości: wybuchowych (H1), właściwości szkodliwych (H5), właściwości toksycznych (H6), właściwości rakotwórczych (H7), nie posiadają szkodliwego działania na rozrodczość (H10), nie posiadają właściwości mutagennych (H11) oraz nie posiadają właściwości ekotoksycznych (H14). Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 13 maja 2004 r. w sprawie warunków, w których uznaje się że odpady nie są niebezpieczne, stwierdziłem że odpady powstające w odlewni nie są niebezpieczne.

Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, są gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie Odlewni. Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania (10 09 06), rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania (10 09 08), zgary i żużle odlewnicze (10 09 03), inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 tj. pyły z odpylania linii regeneracji mas formierskich i pyły spod piaskownic (10 09 12) mogą znaleźć zastosowanie poza odlewnią, głównie w budownictwie drogowym, przemyśle materiałów budowlanych oraz do wypełniania wyrobisk górniczych po eksploatacji złóż surowców ilastych. Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem.

Zgodnie z wnioskiem oraz korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 w związku z art. 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, nałożyłem na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji wszystkich substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza oraz pomiarów skuteczności urządzeń redukujących wielkość emisji do powietrza. Ustalając częstotliwość pomiarów nie uwzględniłem żądania wnioskodawcy ze względu na bliskie położenie od granic instalacji zabudowy mieszkaniowej i rezerwatu przyrody „Lisia Góra” oraz na potrzebę osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Wszystkie badania i pomiary mają być wykonywane przez laboratorium posiadające certyfikat wdrożonego systemu jakości lub certyfikat akredytacji.

Zakład Metalurgiczny „WSK Rzeszów” Sp. z o.o. w Rzeszowie nie jest zaliczany do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. W związku z tym na podstawie art. 211 ust.2 pkt. 4 ustaliłem sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

### **Pouczenie:**

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Wojewody Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji, po uiszczeniu opłaty skarbowej w kwocie 5,00 zł. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

**Z up. WOJEWODY PODKARPACKIEGO**

**mgr inż. Janusz Kurnik  
Z-CA DYREKTORA WYDZIAŁU  
ŚRODOWISKA I ROLNICTWA**

Otrzymują:

1. Zakład Metalurgiczny  
„WSK Rzeszów” Sp. z o.o.  
ul. Hetmańska 120, 35-078 Rzeszów
2. Wytwórnia Sprzętu Komunikacyjnego  
„PZL-Rzeszów” S.A.  
ul. Hetmańska 120, 35-078 Rzeszów
3. Dyrektor Regionalnego Zarządu  
Gospodarki Wodnej w Krakowie
4. ŚR.IV 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
3. Prezydent Miasta Rzeszowa  
Rynek 1, 35-064 Rzeszów