MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.59.1.2014.MH Rzeszów, 2014-09-23

# DECYZJA

Działając na podstawie:

* art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.),
* art. 188 ust. 2b, art. 203 ust. 3 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) w związku z § 2 ust 1 pkt 13 lit. b) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),
* art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Pana Rafała Dzija, Dyrektora Działu Projektowo – Dokumentacyjnego w Przedsiębiorstwie Badań i Ekspertyz Środowiska „SEPO” Sp. z o.o., pełnomocnika Fabryki Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988, NIP 6850010620), przesłanego przy piśmie z dnia 3 czerwca 2014 r. znak: RPW W 2473/2014, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 grudnia 2012 r. znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę

**orzekam**

## zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 grudnia 2012 r. znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH, udzielającą Fabryce Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988, NIP 6850010620) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny w Skołyszynie 259, na działkach o nr ewid. 234 i 242/1 – Obręb Sławęcin, w następujący sposób:

### **I.1.** Po słowie orzekam w miejsce zapisu:

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

wprowadzam zapis:

„udzielam Fabryce Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988, NIP 6850010620) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny w Skołyszynie 259, na działkach o nr ewid. 234 i 242/1 – Obręb Sławęcin, zwanej dalej instalacją i określam:”

### **I.2.** Punkty od I do V otrzymują brzmienie:

#### „I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

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

Na terenie Zakładu Produkcyjnego w Skołyszynie, będącego własnością Fabryki Armatur JAFAR S.A. eksploatowana będzie instalacja odlewni metali żelaznych o zdolności produkcyjnej 55 Mg/dobę (instalacja IPPC), oraz instalacja odlewni metali kolorowych o zdolności produkcyjnej 3,4 Mg/dobę (instalacja niewymagająca pozwolenia zintegrowanego). Odlewy wytwarzane w instalacjach wykorzystywane będą do produkcji wyrobów armatury przemysłowej, wodociągowej, hydrantów oraz wyrobów uzupełniających do sieci kanalizacyjnej i wodociągowej oraz armatury naprawczej.

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

**I.2.1. Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych.**

**I.2.1.1.** Dwa żeliwiaki z zimnym dmuchem typu ŻKPD:

- wydajność 3,5 Mg/h,

- średnica użytkowa 500 mm,

- średnica szybu 700 mm,

- wysokość 23 m.

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

**I.2.1.2.** Piec obrotowy typu OXITERM z palnikiem gazowo – tlenowym:

- wydajność 3 Mg/h.

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

**I.2.1.3.** Dwa piece indukcyjne tyglowe ABP:

- pojemność topienia 2 Mg,

- moc zainstalowana 2560 kW,

- częstotliwość znamionowa 500 Hz,

- wydajność 2,6 Mg/h.

Zanieczyszczenia ssawami znad pokryw pieców odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wspólny z piecem tyglowym JUNKER po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

**I.2.1.4.** Piec indukcyjny tyglowy JUNKER:

- pojemność topienia 2 Mg,

- moc zainstalowana 1500 kW,

- częstotliwość znamionowa 500 Hz.

Zanieczyszczenia ssawami znad pokryw pieca odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wspólny z piecami tyglowymi ABP po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

**I.2.1.5.** Chłodziarka wibrofluidyzacyjna (gniazdo chłodzenia masy formierskiej), składająca się z:

- zespołu przenośnika wstrząsowego,

- zespołu instalacji powietrza,

- zespołu dozowania wody.

Zanieczyszczenia odciągami stanowiskowymi odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

**I.2.1.6.** Dwa stanowiska sferoidyzacji:

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

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

**I.2.1.7.** Stanowisko zalewania form na konwojerze – zanieczyszczenia ssawami znad konwojera odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

**I.2.1.8.** Stanowisko wybijania odlewów z form piaskowych wyposażone w kratę wstrząsową w obudowie dźwiękochłonnej, posadowioną na podkładach wibroizolacyjnych. Zanieczyszczenia ssawami znad urządzeń odprowadzane będą do atmosfery przez emitor po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy cyklonu.

**I.2.1.9.** Stacja przerobu mas formierskich i rdzeniarskich o mocy 390 kW, składająca się z:

- urządzeń do oddzielania zanieczyszczeń (oddzielacze elektromagnetyczne i sito obrotowe),

- wibrofluidyzacyjna chłodziarka masy typu DWFA,

- mieszarka wirnikowa typu RV,

- zespół przenośników taśmowych, kubełkowych oraz podajników i dozowników,

- zbiorniki dodatków odświeżających masę oraz konstrukcje nośne,

- zbiornik masy zwrotnej o pojemności 280 ton.

Urządzenia będąca źródłem drgań mechanicznych posadowione będą na podkładach wibroizolacyjnych

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

**I.2.1.10.** Automatyczna linia formierska o mocy 185 kW, składająca się z:

- maszyny formierskiej FBO IV,

- przekładarki żakietów i obciążników,

- przepychacza żakietów,

- kraty wstrząsowej w obudowie dźwiękochłonnej, posadowionej na podkładach wibroizolacyjnych.

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

**I.2.1.11.** Rdzeniarki FM60-FM16 – 2 szt.

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

**I.2.1.12.** Linia odlewów wielkogabarytowych o wydajności 10 Mg/h – mieszarko-nasypywarka wysokoobrotowa, zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

**I.2.1.13.** Linia regeneracji masy formierskiej o wydajności 6 Mg/h, składająca się z:

- krata wstrząsowa do wybijania form i rdzeni, posadowiona na podkładach wibroizolacyjnych,

- wibracyjny podajnik piasku,

- chłodziarko-klasyfikator do regeneracji masy formierskiej i rdzeniowej,

- chłodnia wentylatorowa,

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

**I.2.1.14.** Stanowisko oczyszczania odlewów:

- oczyszczarka przelotowo-hakowa STEM,

- oczyszczarka przelotowa KONRAD RUMP,

- szlifierki pneumatyczne – 17 szt.,

- szlifierki elektryczne – 8 szt.

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

**I.2.2. Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych.**

**I.2.2.1.** Piec indukcyjny PIM 2 do odlewania mosiądzu:

- moc zainstalowania – 50 kVA,

- wydajność około 0,7 Mg/8 h,

- pojemność pieca - 0,1 Mg.

Zanieczyszczenia ssawami znad pokryw pieca odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

**I.2.2.2.** Piec oporowy PET 35 do odlewania aluminium:

- moc zainstalowania 35 kW,

- wydajność około 0,15 Mg/8 h,

- pojemność pieca 0,05 Mg.

Zanieczyszczenia ssawami znad pokryw pieca odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

**I.2.2.3.** Piec oporowy PT-100/1300 do brązu:

- moc zainstalowania 21 kW,

- wydajność około 0,14 Mg/8 h,

- pojemność pieca 0,1 Mg.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

**I.2.2.4.** Piec tyglowy gazowy do odlewania brązu:

- moc zainstalowania 0,1 kW,

- wydajność około 0,2 Mg/8 h,

- pojemność pieca 0,15 Mg.

Zanieczyszczenia ssawami znad pokryw pieca odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

**I.2.2.5.** Prasa śrubowa FBI1732A, zanieczyszczenia przez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem.

**I.2.2.6.** Prasa śrubowa cierna LFJ63, zanieczyszczenia przez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem.

**I.2.2.7.** Prasa mimośrodowa PMS40, zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

**I.2.2.8.** Prasa mimośrodowa PMS63, zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

**I.2.2.9.** Prasa mimośrodowa PEE160, zanieczyszczenia przez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem.

**I.2.2.10.** Piec przepychowy gazowy, zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

**I.2.2.11.** Urządzenie do odlewania odśrodkowego, zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

**I.2.2.12.** Przecinarka tarczowa, zanieczyszczenia przez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy cyklonu.

**I.2.2.13.** Szlifierko-polerka, zanieczyszczenia przez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy cyklonu.

**I.2.2.14.** Rdzeniarka nadmuchiwarka, zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

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

**I.3.1. Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych.**

**I.3.1.1.** Wytapianie żeliwa i staliwa:

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

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

- załadunek wsadu oraz dodatków stopowych (około 10 minut),

- wytop metalu do osiągnięcia wymaganych parametrów (około 75 minut),

- spust ciekłego metalu do kadzi (około 10 minut),

- usunięcie żużla z pieca.

Załadunek wsadu odbywał się będzie przez otwór załadowczy. Skład wsadu poza złomem stali i złomem żeliwnym stanowić będą materiały uzupełniające (nawęglacz, żelazo-krzem Fe-Si, Piryt FeS) oraz materiały żużlotwórcze (antracyt – do 3% wsadu, piasek kwarcowy – 2-4% wsadu i węglik krzemu SiC – 0,3-0,4% wsadu). W procesie technologicznym stosowane również będą odpady metali nieżelaznych (odpady o kodach 12 01 03, 16 01 18, 17 04 07, 19 10 02, 19 12 03) jako dodatek stopowy mający na celu poprawę właściwości mechanicznych i użytkowych odlewów produkowanych z żeliwa wysokojakościowego szarego oraz sferoidalnego. Odpady metali nieżelaznych będą stosowane w niewielkich ilościach w specjalnych gatunkach żeliwa, do maksymalnie 0,6% wsadu metalowego.

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

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

Spust żeliwa wyjściowego do sferoidyzacji z pieca obrotowego odbywać się będzie do kadzi „smukłej” typu KDS – 2,0 zawieszonej na przejezdnym wciągniku elektrycznym, który przeznaczony będzie również do transportu kadzi bębnowej. Wciągnikiem elektrycznym kadź „smukła” transportowana będzie na stanowisko sferoidyzacji. Po zakończeniu procesu sferoidyzacji, kadź z żeliwem sferoidalnym będzie transportowana w rejon stanowiska zalewania form na przenośniku wózkowym, lub w miejsce gdzie żeliwo z kadzi „smukłej” przelewane będzie do kadzi odlewniczej zawieszonej na suwnicy, z której zalewane będą formy na polu odkładczym ręcznego stanowiska formowania.

Spust staliwa odbywał się będzie do kadzi – 2 Mg, zawieszonej na przejezdnym wciągniku elektrycznym. Następnie staliwo z kadzi 2 Mg pobierane będzie do kadzi podwieszonych na kolejce, z których zalewane będą formy na przenośniku wózkowym, lub do kadzi zawieszonej na suwnicy odlewniczej, z której będą zalewane formy na polu odkładczym.

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

**I.3.1.2.** Sferoidyzacja żeliwa:

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

**I.3.1.3.** Przygotowanie mas formierskich:

Masy formierskie wykonywane będą na dwóch stanowiskach przerobu mas. Na stanowisku dotychczasowym na mieszarce do której transportem automatycznym z zasobników dostarczane będą mieszanka CERMIX 20 i pył węglowy. Masa obiegowa z kraty wstrząsowej do wybijania odlewów dostarczana będzie poprzez oddzielacz elektromagnetyczny oddzielający elementy metalowe oraz sito usuwające zbrylenia masy transportem taśmowym i kubełkowym z zasobników magazynowych.

Na stanowisku przerobu mas dla linii automatycznej masa wykonywana będzie na mieszarce wysokowydajnej. Składnikami do wykonania masy formierskiej na tym stanowisku będą: masa obiegowa z kraty do wybijania pakietów w ilości około 83%, mieszanka CERMIX 20 w ilości 7% i suchy piasek formierski – około 10%. Masa obiegowa przechodzić będzie przez oddzielacz elektromagnetyczny oddzielający elementy metalowe oraz przez schładzarkę masy, a następnie transportowana będzie przenośnikami taśmowymi i kubełkowymi do zasobników skąd będzie pobierana i dozowana do mieszarki. Pozostałe składniki jak mieszanka CERMIX 20 i suchy piasek formierski dostarczane będą transportem pneumatycznym. Transport, dozowanie, mieszanie i przekazywanie masy formierskiej na stanowisko formowania odbywać się będzie automatycznie.

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

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

**I.3.1.4.** Wybijanie form i rdzeni:

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

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

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

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

**I.3.1.5.** Proces oczyszczania odlewów:

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

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

Po śrutowaniu odlewy trafiać będą na stanowiska szlifowania odlewów gdzie przy pomocy szlifierek dwutarczowych oraz szlifierek pneumatycznych i elektrycznych następować będzie finalne wykończenie.

**I.3.1.6.** Zalewanie form ciekłym metalem:

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

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

**I.3.2. Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych.**

**I.3.2.1.** Wytapianie metalu:

Mosiądz – piec indukcyjny PIM 2 - 0,1t – Surówka w postaci gąsek lub złomu obiegowego mosiężnego umieszczana będzie w komorze załadowczej. Po włączeniu pieca wsad w komorze załadowczej będzie się topił i kanałami krążył pomiędzy komorą załadowczą i czerpalną. Porcje metalu, które będą pobierane z komory czerpalnej uzupełniane będą nowym wsadem do komory załadowczej.

Aluminium – piec oporowy PET 35 – Gąski aluminiowe lub złom obiegowy załadowywany będzie do tygla żeliwnego. Po stopieniu wsadu w tyglu żeliwnym następować będzie pobieranie ciekłego metalu. Pobrana ilość ciekłego metalu będzie na bieżąco uzupełniana nowym wsadem.

Brąz BA1032 – piec oporowy PT-100/1300 – Gąski brązu lub złom obiegowy załadowywany będzie do tygla grafitowego. Proces topienia i pobierania metalu przebiegał będzie identycznie jak w piecu do topienia aluminium.

Brąz B555 – piec tyglowy opalany gazem – Gąski brązu lub złom obiegowy załadowywany będzie do tygla grafitowego. Po stopieniu wsadu w tyglu grafitowym i ściągnięciu żużla następować będzie całkowite opróżnienie tygla z ciekłego metalu (rozlanie do form).

Wszystkie piece używane do topienia w instalacji będą piecami o małej pojemności (od 50 kg do 200 kg), dlatego prace załadowczo-czerpalne wykonywane będą ręcznie.

**I.3.2.2.** Zalewanie form metalem:

Pracownik nabierał będzie wymaganą ilość metalu do łyżki odlewniczej, a następnie wlewał będzie metal do formy. Formy odlewnicze większej pojemności zalewane będą z kadzi odlewniczych noszonych przez pracowników.

Formy do zalania ustawiane będą blisko pieca do topienia, aby nie następowało zbytnie ostudzenie metalu.

**I.3.2.3.** Zalewanie kokil:

Pracownik na stole metalowym umieszczonym przy piecu składał będzie dwie części kokili i spinał je klamrą. Przed złożeniem kokili pracownik umieszczał będzie w środku rdzeń piaskowy. Następnie łyżką odlewniczą nabierał będzie ciekły metal i zalewał kokile. Po ostudzeniu kokile będą rozkładane, a powstały odlew będzie wyjmowany i odkładany do pojemnika.

**I.3.2.4.** Zalewanie foremek (wykonywanie odkuwek):

Na stole metalowym pracownik układał będzie stalowe foremki o wzorze wstępniaka odkuwanego detalu, które następnie zalewane będą ciekłym metalem za pomocą łyżki odlewniczej. Po ostudzeniu powstałe wstępniaki umieszczane będą w matrycy zamocowanej na prasie FB1732A lub LFJ63. Po wykonaniu odkuwka umieszczana będzie w pojemniku.

**I.3.2.5.** Okrawanie wypływek:

Ostudzona odkuwka umieszczana będzie w okrojniku zamocowanym na prasie. Przy pomocy prasy PMS 40, PMS 63 oraz przecinarki tarczowej wypływki będą okrajane, a następnie kierowane do ponownego przetopu.

**I.3.2.6.** Szlifowanie pozostałości układów wlewowych:

Resztki układów wlewowych usuwane będą przy pomocy piasków szlifierskich.

**I.3.2.7.** Wykonanie form:

Model umieszczony w skrzynce formierskiej obsypywany będzie masą formierską oraz będzie zagęszczany przez ubijanie i utwardzany dwutlenkiem węgla Następnie następować będzie obrócenie formy i wyciągnięcie modelu. Po złożeniu dwóch części formy i spięciu klamrą forma będzie gotowa do zalania. Do wykonania form używane będą: piasek kwarcowy, spoiwo s-10 i dwutlenek węgla.

**I.3.2.8.** Wykonanie rdzeni:

Przygotowana masa rdzeniowa wstrzeliwana będzie do rdzennicy, gdzie następować będzie utwardzenie rdzenia dwutlenkiem węgla. Gotowy rdzeń po wyciągnięciu z rdzennicy umieszczany będzie w pojemniku. Wykonywanie rdzeni odbywać się będzie przy użyciu nadmuchiwarko-rdzeniarki lub w rdzennicach ręcznych. Masa rdzeniowa przygotowywana będzie w mieszarce skrzydełkowej MS-5. Do wykonania rdzeni używane będą: piasek kwarcowy, spoiwo s-10, dwutlenek węgla i piasek otaczany spoiwem na gorąco.

**II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.**

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

**II.1.1.** Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

**Tabela 1**

| **Źródło emisji** | **Emitor** | **Dopuszczalna wielkość emisji** |
| --- | --- | --- |
| **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **kg/h** |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| Wentylator wyciągowy pomieszczenia stacji przerobu mas formierskich. | E1 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0140,0030,001 |
| Oczyszczarka przelotowa;Tunel chłodzący;Stoły szlifierskie. | E2 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5FormaldehydFenolCyjanowodórAmoniakWęglowodory aromatyczneWęglowodory alifatyczneTlenek węgla | 0,2000,0640,0040,0500,0040,000050,0250,0050,0380,776 |
| Linia formierska;Stacja przerobu mas formierskich; Krata wstrząsowa;Transport odlewów;Szlifierki;Oczyszczarka. | E3 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5Dwutlenek siarkiDwutlenek azotuFormaldehydAmoniak | 0,3500,0750,0140,8750,0850,0820,012 |
| Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne). | E4 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,1510,0080,002 |
| Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne); Oczyszczarka wirnikowo-taśmowa OWT-400. | E5 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,1510,0080,002 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali wybijania odlewów. | E6 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0190,0060,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali wybijania odlewów. | E7 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0190,0060,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali wybijania odlewów. | E8 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0190,0060,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali wybijania odlewów. | E9 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0190,0060,001 |
| Krata wstrząsowa | E10 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0640,0220,004 |
| Piec obrotowy OXITERM (palnik tlenowo – gazowy);Stanowisko sferoidyzacji. | E11 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5Dwutlenek siarkiDwutlenek azotuTlenek węgla | 0,1980,1940,0282,5742,5500,650 |
| Żeliwiaki ŻKPD 700 (2 szt.) | E12 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5Dwutlenek siarkiDwutlenek azotuTlenek węgla | 0,2700,0160,0036,003,50081,00 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E13 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0120,0030,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E14 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0120,0030,001 |
| Zalewanie form na konwojerze. | E15 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5FormaldehydFenolCyjanowodórAmoniakWęglowodory aromatyczneWęglowodory alifatyczneTlenek węgla | 0,1120,0270,0070,0120,0010,000010,0060,0010,0090,182 |
| Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych. | E16 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0180,0010,0002 |
| Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych. | E17 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0180,0010,0002 |
| Układ regeneracji mas furanowych;Sitochłodziarka stacji przerobu mas. | E18 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,3600,0860,021 |
| Piece indukcyjne ABP (2 szt.);Piec indukcyjny Junker;Stanowisko sferoidyzacji. | E19 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5Dwutlenek azotuTlenek węgla | 0,1500,1470,0420,0620,116 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali rdzeniarni. | E20 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5FenolFormaldehydAmoniakCyjanowodórWęglowodory aromatyczneWęglowodory alifatyczne | 0,0140,0030,0010,0010,0040,0030,00010,0070,001 |
| Stanowisko rdzeniarek FM60-FM16. | E21 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5DwuetyloaminaAmoniakFenolFormaldehydCyjanowodórWęglowodory aromatyczneWęglowodory alifatyczne | 0,1100,0260,0070,0410,0480,0130,1370,00070,0280,007 |
| Zbiornik piasku. | E22 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,00030,000020,00001 |
| Zbiornik bentonitu. | E23 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,00030,000020,00001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej | E24 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0150,0040,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej | E25 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0150,0040,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej | E26 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0030,0030,003 |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| Wentylator wyciągowy pomieszczenia pieca brązu | E27 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0080,0080,001 |
| Piec do brązu (ogrzewanie gazem ziemnym) | E28 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5Dwutlenek siarkiDwutlenek azotuTlenek węgla | 0,0540,0520,0080,0200,0200,360 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych | E29 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0100,0100,001 |
| Piec indukcyjny PIM 2;Prasa mimośrodowa i śrubowa. | E30 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5Dwutlenek azotuTlenek węgla | 0,2090,2040,0290,0650,122 |
| Piec oporowy PET 35 i palnik gazowy do podgrzewania kokil lub formierek | E31 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5Dwutlenek azotuTlenek węgla | 0,0140,0130,0020,2500,100 |
| Szlifierko – polerka i przecinarka | E32 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,3020,0150,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych | E33 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0100,0100,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych | E34 | Pył ogółemPył zawieszony PM 10Pył zawieszony PM 2,5 | 0,0110,0110,002 |

**II.1.2.** Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji.

**Tabela 2**

| **Lp.** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]** |
| --- | --- | --- |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | Dwutlenek siarki | 36,655 |
| 2. | Dwutlenek azotu | 23,798 |
| 3. | Tlenek węgla | 253,416 |
| 4. | Dwuetyloamina | 0,295 |
| 5. | Amoniak | 0,662 |
| 6. | Fenol | 0,134 |
| 7. | Formaldehyd | 2,023 |
| 8. | Cyjanowodór | 0,006 |
| 9. | Węglowodory alifatyczne | 0,374 |
| 10. | Węglowodory aromatyczne | 0,293 |
| 11. | Pył ogółem | 11,849 |
| 12. | Pył zawieszony PM 10 | 4,205 |
| 13. | Pył zawieszony PM 2,5 | 0,864 |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 14. | Dwutlenek siarki | 0,017 |
| 15. | Dwutlenek azotu | 0,773 |
| 16. | Tlenek węgla | 0,832 |
| 17. | Pył ogółem | 1,386 |
| 18. | Pył zawieszony PM 10 | 0,681 |
| 19. | Pył zawieszony PM 2,5 | 0,099 |

**II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków.**

**II.2.1.** Ścieki przemysłowe, będące mieszaniną ścieków bytowych, technologicznych oraz wód opadowo-roztopowych:

Qśr d = 11,5 m3/d,

Qmax h = 3,9 m3/h,

Qmax r = 3070 m3/rok.

**II.2.2.** Dopuszczalny stan i skład ścieków przemysłowych:

BZT5 – 25 mg O2/l,

ChZTCr – 125 mg O2/l,

zawiesiny ogólne – 35 mg/l,

węglowodory ropopochodne – 15 mg/l.

**II.2.3.** Ścieki opadowo-roztopowe:

Ścieki opadowo-roztopowe odprowadzane będą z powierzchni całkowitej, wynoszącej 1,6 ha, w tym powierzchni narażonej na zanieczyszczenie wynoszącej 1,05 ha.

**II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.**

**II.3.1.** Odpady niebezpieczne.

**Tabela 3**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu****Mg/rok** | **Źródła powstawania odpadu** | **Skład chemiczny i właściwości odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 4 | Procesy prowadzone w pomieszczeniu remontu (naprawy maszyn i urządzeń) i w modelarniach. | Skład chemiczny: Polioctan winylu, kopolimery akrylowe, żywice alkidowe i epoksydowe, benzyna ekstrakcyjna, terpentyna, aceton, węglowodory alifatyczne (metan, dekan), węglowodory aromatyczne (toluen, ksylen, benzen), związki zawierające chlor (dichlorometan, chlorek metylu, trichloroetan), 4-fenylocykloheksen (4-PC). W skład odpadu wchodzić będą głównie atomy węgla i wodoru, tlenu, fluoru, chloru, siarki, azotu, bromu.Właściwości: Odpady w postaci gęstej zawiesiny o charakterystycznym zapachu.Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H3-B łatwopalne, H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 2. | 10 09 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | 8 | Procesy omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic. | Skład chemiczny: Przepalone środki wiążące wchodzące w skład mas formierskich, np. bentonit (uwodniony krzemian glinu, magnezu i sodu), dekstrynę i żywice (np. polifenole, poliglikole, kwasy fenolowe i fenole), niewielką ilość metali ciężkich, m. in. miedzi, żelaza, ołowiu, manganu, kadmu, cynku czy chromu oraz związki siarczanów czy chlorków, dodatkowo piasek kwarcowy (krzemionka).Właściwości: Odpady w postaci stałej o lekko zasadowym odczynie. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 3. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 2 | Wymiana, remont maszyn i urządzeń w pomieszczeniu działu remontu. | Skład chemiczny: Mieszanina głownie wody z olejem emulgującym, tj. mieszaninąoleju mineralnego z emulagatorem. Pozostałe składniki emulsyjnych cieczy obróbkowych to: stabilizatory emulsji, inhibitory korozji, dodatki przeciwmgielne i przeciwpienne, barwniki, biocydy, biostaty, dodatki alkalizujące.Właściwości: Gęste ciecze o charakterystycznym zapachu, palne, o właściwościachniebezpiecznych określonych jako: H4 drażniące, H5 szkodliwe,H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 4. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 3 | Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach. | Skład chemiczny: Frakcje węglowodorów, drobne frakcje metali (m. in. bar, wapń, cynk, magnez, ołów, żelazo, chrom, kadm i miedź), związki fosforu, siarki i arsenu, asfalteny, karbeny, karboidy.Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H6 toksyczne,H7 rakotwórcze,H14 ekotoksyczne. |
| 5. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 3 | Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach. | Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu), związki fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru.Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznymolejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określonejako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze,H14 ekotoksyczne. |
| 6. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 3 | Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach. | Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny) oraz dodatki (inhibitory korozji i utleniania, dodatki przeciwpienne, smarnościowe, detergenty i dyspergatory).Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznymolejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określonejako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze,H14 ekotoksyczne. |
| 7. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | 3 | Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach. | Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny).Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej,o charakterystycznymolejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określonejako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze,H14 ekotoksyczne. |
| 8. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 2,5 | Wymiana przepracowanych olejów oraz środków smarujących w urządzeniach instalacji. | Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu).Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznymolejowym zapachu, palne.Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H6 toksyczne,H7 rakotwórcze,H14 ekotoksyczne. |
| 9. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | 3 | Odnawianie powłok lakierniczych maszyn i urządzeń. | Skład chemiczny: Mieszanina toluenu (ok. 70%) i acetonu (ok. 30%), możliwa obecność ksylenu, etylobenzenu, octanu metylu, octanu etylu, alkoholi i innych dodatków.Właściwości: Ciecze o charakterystycznym, drażniącym zapachu, palne, zwyklebezbarwne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H4 drażniące, H5 szkodliwe,H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 10. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 3 | Bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu (zużyte czyściwo), materiały filtracyjne i filtry powietrzne. | Skład chemiczny: Włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana), zanieczyszczone pyłem oraz pozostałościami zaadsorbowanych węglowodorów (oleje).Właściwości: Odpady w postaci stałej, nierozpuszczalne w wodzie, mogą być palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:H5 szkodliwe, H4 drażniące. |
| 11. | 16 01 14\* | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje | 0,05 | Wymiana płynów w instalacjach chłodzenia maszyn i urządzeń. | Skład chemiczny: Alkohole (np. etanol, metanol, glikol etylenowy, gliceryna)oraz sól potasowa.Właściwości: Gęste ciecze, zwykle bezbarwne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H2 utleniające, H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne. |
| 12. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 2,5 | Wymiana zużytych świetlówek oraz zużytych lub wadliwych urządzeń elektrycznych. | Skład chemiczny: Metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, krzemionka, rtęć, ołów.Właściwości: Postać stała, różny kształt i wielkość. Posiadają właściwości niebezpieczneokreślone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 13. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | 8 | Wymiana i naprawy maszyn i urządzeń. | Skład chemiczny: Metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), ołów, węglowodory.Właściwości: Postać stała, rożny kształt i wielkość. Posiadają właściwości niebezpieczneokreślone jako: H5 szkodliwe,H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 14. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | 8 | Wymiana kabli z maszyn i urządzeń elektrycznych. | Skład chemiczny: Metale (miedź), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, węglowodory.Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 15. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 4 | Procesy prowadzone w pomieszczeniu remontu (naprawy maszyn i urządzeń) i w modelarniach. | Skład chemiczny: Polioctan winylu, kopolimery akrylowe, żywice alkidowe i epoksydowe, benzynę ekstrakcyjną, terpentynę, aceton, węglowodory alifatyczne (metan, dekan), węglowodory aromatyczne (toluen, ksylen, benzen), związki zawierające chlor (dichlorometan, chlorek metylu, trichloroetan), 4-fenylocykloheksen (4-PC). W skład odpadu wchodzą głównie atomy węgla i wodoru, tlenu, fluoru, chloru, siarki, azotu, bromu.Właściwości: Odpady w postaci gęstej zawiesiny o charakterystycznym zapachu.Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H3-B łatwopalne, H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 16. | 10 10 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | 2 | Procesy omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem drewna i żywic. | Skład chemiczny: Przepalone środki wiążące wchodzące w skład mas formierskich, np. bentonit (uwodniony krzemian glinu, magnezu i sodu), dekstrynę i żywice (np. polifenole, poliglikole, kwasy fenolowe i fenole), niewielką ilość metali ciężkich, m. in. miedzi, żelaza, ołowiu, manganu, kadmu, cynku czy chromu oraz związki siarczanów czy chlorków, dodatkowo piasek kwarcowy (krzemionka). Możliwa obecność: celulozy, hemicelulozy i ligniny.Właściwości: Odpady w postaci stałej o lekko zasadowym odczynie. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 17. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 2 | Wymiana, remont maszyn i urządzeń w pomieszczeniu działu remontu. | Skład chemiczny: Mieszanina wody z olejem emulgującym, tj. mieszaniną oleju mineralnego z emulagatorem. Pozostałe składniki emulsyjnych cieczy obróbkowych to: stabilizatory emulsji, inhibitory korozji, dodatki przeciwmgielne i przeciwpienne, barwniki, biocydy, biostaty, dodatki alkalizujące.Właściwości: Gęste ciecze o charakterystycznym zapachu, palne, o właściwościachniebezpiecznych określonych jako: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 18. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 3 | Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych (prasach, przecinarkach, szlifierkach). | Skład chemiczny: Frakcje węglowodorów, drobne frakcje metali (bar, wapń, cynk, magnez, ołów, żelazo, chrom, kadmi miedź), związki fosforu, siarki i arsenu, asfalteny, karbeny, karboidy.Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej,o charakterystycznym olejowym zapachu. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne. |
| 19. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 3 | Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych (prasach, przecinarkach, szlifierkach). | Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu), związki fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru.Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznymolejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne. |
| 20. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 1 | Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych (prasach, przecinarkach, szlifierkach). | Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny) oraz dodatki (inhibitory korozji i utleniania, dodatki przeciwpienne, smarnościowe, detergenty i dyspergatory).Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznymolejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określonejako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne. |
| 21. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | 1 | Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych (prasach, przecinarkach, szlifierkach). | Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny).Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznymolejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określonejako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne. |
| 22. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 1 | Wymiana przepracowanych olejów oraz środków smarujących w urządzeniach instalacji. | Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnikaurządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu).Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznymolejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne. |
| 23. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | 3 | Odnawianie powłok lakierniczych maszyn i urządzeń. | Skład chemicznyMieszanina toluenu (ok. 70%) i acetonu (ok. 30%), możliwa obecność ksylenu, etylobenzenu, octanu metylu, octanu etylu, alkoholi i innych dodatków.Właściwości: Ciecze o charakterystycznym, drażniącym zapachu, palne, zwyklebezbarwne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 24. | 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) | 3 | Bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu (zużyte czyściwo), materiały filtracyjne i filtry powietrzne. | Skład chemiczny: Włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana), zanieczyszczone pyłem oraz pozostałościami zaadsorbowanych węglowodorów (oleje).Właściwości: Odpady w postaci stałej, nierozpuszczalne w wodzie, mogą być palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H4 drażniące. |
| 25. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 1,5 | Wymiana zużytych świetlówek oraz zużytych lub wadliwych urządzeń elektrycznych. | Skład chemiczny: Metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, krzemionka, rtęć, ołów.Właściwości: Postać stała, różny kształt i wielkość. Posiadają właściwości niebezpieczneokreślone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 26. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | 4 | Wymiana i naprawy maszyn i urządzeń. | Skład chemiczny: Metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), ołów, węglowodory.Właściwości: Postać stała, rożny kształt i wielkość. Posiadają właściwości niebezpieczneokreślone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |
| 27. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | 4 | Wymiana kabli z maszyn i urządzeń elektrycznych. | Skład chemiczny: Metale (miedź), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, węglowodory.Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne. |

**II.3.2.** Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 4**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu****Mg/rok** | **Źródła powstawania odpadów** | **Skład chemiczny i właściwości odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | 10 09 03 | Żużle odlewnicze | 900 | Procesy prowadzone w urządzeniach dogranulacji żużla przy żeliwiakach, topialni indukcyjnej, pomieszczeniuspustu żużla do pieca obrotowego. | Skład chemiczny: Stop zawierający zanieczyszczenia metali, tlenki metali (np. żelaza (II) FeO), węgiel i koks, może zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry.Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy szarej do czarnej, odczyn zasadowy. |
| 2. | 10 09 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w10 09 05 | 400 | Procesy prowadzonena stanowiskach formowania ręcznego, stanowiskach ręcznegowykonywania rdzeni, stanowiskach wykonywania rdzeni na wstrzeliwarkach i mieszarko-nasypywarce. | Skład chemiczny: Piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement, dodatkowo węgiel, koks i metale, mogą zawierać również kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry.Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy brunatnej, szarej, czarnej. |
| 3. | 10 09 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | 1000 | Procesy prowadzonena kracie wstrząsowej, oczyszczarkach, stanowiskach formowaniaręcznego oraz w stacji przerobu mas formierskichi rdzeniowych i stanowisku formowania (mechaniczne). | Skład chemiczny: Piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement, dodatkowo węgiel, koks i metale, mogą zawierać również kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry.Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy brunatnej, szarej, czarnej. |
| 4. | 10 09 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w10 09 09 | 20 | Wyłapywanie frakcji pyłowych przez wkłady filtracyjne podczas redukcji emisji zanieczyszczeń. | Skład chemiczny: Metale (żelazo) i jego stopy (żeliwo i stal).Właściwości: Odpady pyłowe o drobnej frakcji. |
| 5. | 10 09 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 | 40 | Procesyomodelowania odlewniczego z wykorzystaniem drewna. | Skład chemiczny: Celuloza, hemiceluloza i lignina, możliwa obecność krzemionki.Właściwości: Odpady w postaci stałej o rożnym kształcie i wielkości. |
| 6. | 10 09 14 | Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w10 09 13 | 40 | Procesyomodelowania odlewniczego. | Skład chemiczny: Przepalone środki wiążące wchodzące w skład mas formierskich, np. bentonit (uwodniony krzemian glinu, magnezu i sodu), dekstrynę i piasek kwarcowy (krzemionka).Właściwości: Odpady w postaci stałej o żółtawym zabarwieniu. |
| 7. | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne | 5000 | Wadliwe, nie nadające się do dalszej obróbkii sprzedaży wyroby żeliwne powstające w instalacji. | Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy (żeliwo i stal).Właściwości: Odpady w postaci stałej o rożnym kształcie i wielkości. |
| 8. | 10 09 99 | Inne niewymienione odpady | 160 | Wybijanie i oczyszczanie odlewów przy użyciu szlifierek, oczyszczarek, stanowiska formowania. | Skład chemiczny: Metale (żelazo) i ich stopy (żeliwo).Właściwości: Ciała stałe (pyły). |
| 9. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 150 | Oczyszczanie odlewów, prowadzenieprac remontowych maszyn i urządzeń w pomieszczeniu remontów. | Skład chemiczny: Żelazo lub stal (stop żelaza z węglem, najczęściej w postaci perlitu płytkowego).Właściwości: Odpady w postaci stałej, koloru szarego, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 10. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | 50 | Oczyszczanie odlewów, prowadzenieprac remontowych maszyn i urządzeń w pomieszczeniu remontów. | Skład chemiczny: Żelazo lub stal (stop żelaza z węglem, najczęściej w postaci perlitu płytkowego).Właściwości: Ciała stałe barwy szarej, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 11. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 50 | Prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń, obróbka skrawaniem. | Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz i brąz).Właściwości: Ciała stałe, koloru żółtego, czarnego, ciemnopurpurowego,nierozpuszczalne w wodzie. |
| 12. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | 2 | Prace związane z naprawą odlewów żeliwnych orazz prowadzeniem prac remontowych. | Skład chemiczny: Żelazo lub jego stopy oraz niewielkie dodatki manganu, chromu, niklu, miedzi i cynku. Poza tym krzemiany, węglany, fluorki proste i złożone, tlenki metali, szkło sodowe lub potasowe oraz składniki organiczne (otuliny elektrod).Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 13. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | 50 | Szlifowanie wyrobów. | Skład chemiczny: Stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo.Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 14. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w12 01 20 | 3 | Wymiana tarcz w szlifierkach pneumatycznychi elektrycznych (oczyszczalnia odlewów i pomieszczenie remontu). | Skład chemiczny: Stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo.Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 15. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w15 02 02 | 3 | Bieżące naprawy i utrzymanie ruchu. | Skład chemiczny: Włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana).Właściwości: Odpady w postaci stałej. |
| 16. | 16 01 17 | Metale żelazne | 60 | Wymiana części w maszynachi urządzeniach stosowanych w wydziale. | Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal).Właściwości: Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie. |
| 17. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01 | 150 | Okresowa wymiana zużytej wymurówki – okładziny ceramicznej żeliwiakow, piecaobrotowego, rynny spustowej, okładziny piecow do wytopui urządzeń odlewniczych (np. kadzi). | Skład chemiczny: Węglopochodne włókna ogniotrwałe, tlenki glinu, krzemu i ich pochodne.Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 18. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 700 | Wymiana części w maszynachi urządzeniach stosowanych w instalacji. | Skład chemiczny: Żelazo i stal.Właściwości: Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie. |
| 19. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 500 | Wymiana części w maszynachi urządzeniach stosowanych w instalacji. | Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, cyna) i ich stopy (brąz, mosiądz).Właściwości: Ciała stałe o różnym kształcie i wielkości, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 20. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 80 | Wymiana kabli z maszyn i urządzeń elektrycznych. | Skład chemiczny: Metale (miedź), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu.Właściwości: Postać stała. |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 21. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | 80 | Procesy prowadzone w urządzeniach do odlewania metali nieżelaznych. | Skład chemiczny: Zanieczyszczenia metali nieżelaznych (miedź, cynk,cyna, aluminium), tlenki metali (np. krzemu SiO2, glinu Al2O3,wapnia CaO, magnezu MgO), węgiel i koks, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry.Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy szarej, brązowej do czarnej, odczyn zasadowy. |
| 22. | 10 10 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05 | 40 | Procesy prowadzone na stanowiskach odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych. | Skład chemiczny: Piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement (spoiwo), węgiel, koks i metale, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu.Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy brunatnej, szarej, czarnej. |
| 23. | 10 10 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07 | 60 | Procesy prowadzone na stanowiskach odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych. | Skład chemiczny: Piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement (spoiwo), węgiel, koks i metale, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu.Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy brunatnej, szarej, czarnej. |
| 24. | 10 10 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w10 10 09 | 2 | Wyłapywanie frakcji pyłowych przez wkłady filtracyjne podczas redukcji emisji zanieczyszczeń. | Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium).Właściwości: Odpady pyłowe o drobnej frakcji. |
| 25. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 | 2 | Szlifowanie i przecinanie odlewów z metali nieżelaznych. | Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium).Właściwości: Odpady stałe o drobnej frakcji. |
| 26. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | 10 | Formowanie i oczyszczanie odlewów z metali nieżelaznych. | Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium).Właściwości: Ciała stałe (pyły). |
| 27. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 50 | Prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń, obróbka skrawaniem. | Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz i brąz).Właściwości: Ciała stałe, koloru żółtego, czarnego, ciemnopurpurowego,nierozpuszczalne w wodzie. |
| 28. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | 10 | Stanowiska pras, przecinarek i szlifierek. | Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz i brąz).Właściwości: Ciała stałe, koloru żółtego, czarnego, ciemnopurpurowego,nierozpuszczalne w wodzie. |
| 29. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | 2 | Prace związane z naprawą odlewów oraz z prowadzeniem prac remontowych. | Skład chemiczny: Żelazo lub jego stopy oraz niewielkie dodatki manganu, chromu, niklu, miedzi i cynku. Poza tym krzemiany, węglany, fluorki proste i złożone, tlenki metali, szkło sodowe lub potasowe oraz składniki organiczne (otuliny elektrod).Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 30. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | 25 | Szlifowanie wyrobów. | Skład chemiczny: Stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo.Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 31. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w12 01 20 | 3 | Wymiana tarcz w szlifierkach pneumatycznychi elektrycznych (wykańczanie odlewów). | Skład chemiczny: Stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo.Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 32. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w15 02 02 | 3 | Bieżące naprawy i utrzymanie ruchu. | Skład chemiczny: Włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana).Właściwości: Odpady w postaci stałej. |
| 33. | 16 01 17 | Metale żelazne | 60 | Wymiana części w maszynachi urządzeniach stosowanych w wydziale. | Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal).Właściwości: Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie. |
| 34. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01 | 150 | Okresowa wymiana zużytej wymurówki – okładziny pieców do wytopu i urządzeń odlewniczych (np. kadzi). | Skład chemiczny: Węglopochodne włókna ogniotrwałe, tlenki glinu, krzemu i ich pochodne.Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 35. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 25 | Wymiana części w maszynachi urządzeniach stosowanych w instalacji. | Skład chemiczny: Miedź i jej stopy, brąz, mosiądz.Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 36. | 17 04 02 | Aluminium | 20 | Wymiana części w maszynachi urządzeniach stosowanych w instalacji. | Skład chemiczny: Aluminium.Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 37. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 50 | Wymiana części w maszynachi urządzeniach stosowanych w instalacji. | Skład chemiczny: Żelazo i stal.Właściwości: Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie. |
| 38. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 20 | Wymiana części w maszynachi urządzeniach stosowanych w instalacji. | Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, cyna) i ich stopy (brąz, mosiądz).Właściwości: Ciała stałe o rożnym kształcie i wielkości, nierozpuszczalne w wodzie. |
| 39. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 20 | Wymiana kabli z maszyn i urządzeń elektrycznych. | Skład chemicznyMetale (miedź), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu.Właściwości: Postać stała. |

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

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

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

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

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

**Tabela 5**

| **Lp.** | **Emitor** | **Wysokość emitora****[m]** | **Średnica emitora****u wylotu****[m]** | **Prędkość gazów na wylocie****z emitora****[m/s]** | **Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora** **[K]** | **Czas pracy emitora****[h/rok]** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | E1 | 23,5 | 0,28 | 0,0(zadaszony) | 290 | 7200 |
| 2. | E2 | 12,0 | 1,0 | 0,0(zadaszony) | 290 | 7200 |
| 3. | E3 | 12,0 | 1,0 | 0,0(zadaszony) | 290 | 7200 |
| 4. | E4 | 11,0 | 0,3 | 60 | 290 | 4800 |
| 5. | E5 | 9,5 | 0,3 | 60 | 290 | 4800 |
| 6. | E6 | 4,9 | 0,5 | 0,0(boczny) | 290 | 4800 |
| 7. | E7 | 4,9 | 0,5 | 0,0(boczny) | 290 | 4800 |
| 8. | E8 | 6,7 | 0,5 | 0,0(zadaszony) | 290 | 4800 |
| 9. | E9 | 1,7 | 0,5 | 0,0(boczny) | 290 | 4800 |
| 10. | E10 | 9,5 | 0,65 | 12,7 | 290 | 4800 |
| 11. | E11 | 12,0 | 0,7 | 14,3 | 375 | 4800 |
| 12. | E12 | 12,0 | 0,65 | 22,6 | 375 | 3000 |
| 13. | E13 | 9,0 | 0,3 | 0,0(zadaszony) | 290 | 4800 |
| 14. | E14 | 9,0 | 0,3 | 0,0(zadaszony) | 290 | 4800 |
| 15. | E15 | 11,0 | 0,3 | 18,5 | 338 | 4800 |
| 16. | E16 | 8,0 | 0,2 | 0,0(zadaszony) | 290 | 1500 |
| 17. | E17 | 9,5 | 0,2 | 0,0(zadaszony) | 290 | 1500 |
| 18. | E18 | 14,0 | 1,0 | 0,0(zadaszony) | 290 | 4800 |
| 19. | E19 | 12,0 | 1,0 | 0,0(zadaszony) | 375 | 7200 |
| 20. | E20 | 7,5 | 0,28 | 0,0(zadaszony) | 290 | 7200 |
| 21. | E21 | 12,2 | 0,4 | 24,3 | 295 | 7200 |
| 22. | E22 | 12,4 | 0,9 | 0,0(zadaszony) | 290 | 500 |
| 23. | E23 | 12,4 | 0,9 | 0,0(zadaszony) | 290 | 500 |
| 24. | E24 | 7,5 | 0,28 | 0,0(zadaszony) | 290 | 7200 |
| 25. | E25 | 7,5 | 0,28 | 0,0(zadaszony) | 290 | 7200 |
| 26. | E26 | 4,5 | 0,28 | 0,0(zadaszony) | 290 | 2400 |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 27. | E27 | 1,5 | 0,35 | 0,0(zadaszony) | 290 | 832 |
| 28. | E28 | 8,0 | 0,3 | 30,5 | 290 | 832 |
| 29. | E29 | 4,0 | 0,35 | 0,0(zadaszony) | 290 | 2400 |
| 30. | E30 | 6,5 | 0,4x0,5 | 22 | 375 | 2400 |
| 31. | E31 | 8,5 | 0,2x0,2 | 0,0(zadaszony) | 375 | 2400 |
| 32. | E32 | 3,0 | 0,3 | 59,4 | 290 | 2400 |
| 33. | E33 | 4,0 | 0,35 | 8,1 | 290 | 2400 |
| 34. | E34 | 3,2 | 0,35 | 0,0(zadaszony) | 290 | 2400 |

**III.1.2.** Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

**Tabela 6**

| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło** | **Rodzaj urządzenia** | **Skuteczność** **[%]** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | E2 | Oczyszczarka przelotowa;Tunel chłodzący;Stoły szlifierskie. | Filtr tkaninowy | 99 |
| 2. | E3 | Linia formierska;Stacja przerobu mas formierskich; Krata wstrząsowa;Transport odlewów;Szlifierki;Oczyszczarka. | Filtr tkaninowy | 99 |
| 3. | E4 | Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne). | Filtr tkaninowy | 99 |
| 4. | E5 | Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne); Oczyszczarka wirnikowo-taśmowa OWT-400. | Filtr tkaninowy | 99 |
| 5. | E10 | Krata wstrząsowa | Cyklon | 80 |
| 6. | E11 | Piec obrotowy OXITERM (palnik tlenowo – gazowy);Stanowisko sferoidyzacji. | Filtr tkaninowy | 99 |
| 7. | E12 | Żeliwiaki ŻKPD 700 (2 szt.) | Filtr workowy | 99 |
| 8. | E16 | Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych. | Filtr tkaninowy | 99 |
| 9. | E17 | Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych. | Filtr tkaninowy | 99 |
| 10. | E18 | Układ regeneracji mas furanowych;Sitochłodziarka stacji przerobu mas. | Filtr tkaninowy | 99 |
| 11. | E19 | Piece indukcyjne ABP (2 szt.);Piec indukcyjny Junker;Stanowisko sferoidyzacji. | Filtr tkaninowy | 99 |
| 12. | E21 | Stanowisko rdzeniarek FM06-FM16. | Filtr workowy + neutralizator amin | 99 |
| 13. | E22 | Zbiornik piasku. | Filtr workowy | 99 |
| 14. | E23 | Zbiornik bentonitu. | Filtr workowy | 99 |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 15. | E32 | Szlifierko – polerka i przecinarka. | Cyklon | 90 |

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

**III.2.1.** Na cele technologiczne (uzupełnianie obiegów zamkniętych wody chłodzącej piece odlewnicze i wody kotłowej) woda pobierana będzie z istniejącego ujęcia brzegowego, zlokalizowanego na rzece Ropa w km 12+907 w miejscowości Skołyszyn, w ilości:

Qśr d = 87 m3/d,

Qmax h = 7,82 m3/h,

Qmax r = 36518,3 m3/rok.

**III.2.2.** Na cele socjalno-bytowe pobierana będzie woda podziemna ze studni kopanej, z utworów czwartorzędowych, zlokalizowanej na terenie Zakładu – działka o nr ewid. 234 w Skołyszynie, w ilości:

Qśr d = 10,7 m3/d,

Qmax h = 2 m3/h,

Qmax r = 5854,6 m3/rok.

Dane techniczne studni:

- głębokość – 5,3 m,

- zasoby eksploatacyjne Qe – 4,04 m3/h,

- depresja Se – 0,7 m,

- współrzędne geograficzne – N 49° 44’ 49”; E 21° 21’ 12”.

**III.2.3.** Oczyszczone w zakładowej oczyszczalni ścieki przemysłowe, będące mieszaniną ścieków bytowych, technologicznych oraz wód opadowo-roztopowych odprowadzane będą z pomocą istniejącego wylotu urządzeń kanalizacyjnych, zlokalizowanego na lewym brzegu rzeki Ropy w km 12+930 o współrzędnych geograficznych: N 49° 74’ 40”; E 21° 34’ 94”.

**III.2.4.** Teren instalacji w szczególności teren placów i dróg manewrowych utrzymywany będzie w czystości i porządku, w taki sposób, aby wykluczyć przedostawanie się zanieczyszczeń z wodami opadowymi, do kanalizacji.

**III.2.5.** Materiały, surowce, odpady i inne substancje przechowywane będą w taki sposób, aby nie były narażone na kontakt z wodami deszczowymi lub nie mogły przedostać się do sieci kanalizacyjnych. Zakazuje się magazynowania surowców i materiałów na placach.

**III.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami.**

**III.3.1.** Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

**III.3.1.1**. Odpady niebezpieczne.

**Tabela 7**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpady niezestalone w szczelnym pojemniku z materiału odpornego na składniki opadu np. metalowa beczka, odpady zestalone w workach z tworzywa sztucznego odpornego na rozerwanie w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 2. | 10 09 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 3. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 4. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 5. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 6. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 7. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 8. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 9. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 10. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | W workach foliowych umieszczonych dodatkowo w szczelnym metalowym pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 11. | 16 01 14\* | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje | W szczelnym pojemniku metalowym w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 12. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Rozbite przechowywane w hermetycznym pojemniku, pozostałe w oryginalnych opakowaniach lub luzem w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 13. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 14. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 15. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpady niezestalone w szczelnym pojemniku z materiału odpornego na składniki opadu np. metalowa beczka, odpady zestalone w workach z tworzywa sztucznego odpornego na rozerwanie w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 16. | 10 10 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 17. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 18. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 19. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 20. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 21. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 22. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 23. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 24. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | W workach foliowych umieszczonych dodatkowo w szczelnym metalowym pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 25. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 26. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 27. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |

**III.3.1.2**. Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 8**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu**  | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | 10 09 03 | Żużle odlewnicze | Luzem w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni. |
| 2. | 10 09 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w10 09 05 | Luzem w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni. |
| 3. | 10 09 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | Luzem w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni. |
| 4. | 10 09 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | Worki z tworzywa sztucznego umieszczone w metalowych pojemnikach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni. |
| 5. | 10 09 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 | W metalowym pojemniku lub w workach typu big-bag pod stalową wiatą lub w zadaszonych boksach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1. |
| 6. | 10 09 14 | Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w10 09 13 | W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 7. | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1. |
| 8. | 10 09 99 | Inne niewymienione odpady | W metalowych kontenerach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni. |
| 9. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | W metalowych pojemnikach, pod stalową wiatą, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234. |
| 10. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | W metalowych pojemnikach, pod stalową wiatą, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234. |
| 11. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych | W metalowym pojemniku, pod stalową wiatą, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234. |
| 12. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | W metalowym pojemniku, pod stalową wiatą, obok budynku spawalni w południowej części działki nr 234. |
| 13. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | W metalowym pojemniku wewnątrz pomieszczenia hali oczyszczania odlewów na działce nr 234. |
| 14. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | W pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego wewnątrz pomieszczenia hali oczyszczania odlewów na działce nr 234. |
| 15. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | W workach foliowych lub pojemnikach metalowych w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 16. | 16 01 17 | Metale żelazne | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach, pod stalową wiatą, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234. |
| 17. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01 | W metalowych kontenerach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni. |
| 18. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1. |
| 19. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1. |
| 20. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | Luzem lub w pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 21. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 22. | 10 10 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w10 10 05 | W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 23. | 10 10 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07 | W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 24. | 10 10 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09 | W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych lub w zamkniętych workach z tworzywa sztucznego umieszczonych w pojemnikach, na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 25. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 | W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 26. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 27. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | W zamykanych pojemnikach metalowych, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234 oraz w wydzielonym miejscu w budynku odlewni metali kolorowych. |
| 28. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | W pojemnikach metalowych, w wydzielonym miejscu wewnątrz pomieszczenia działu remontu na działce nr 234 oraz w wydzielonym miejscu w budynku odlewni metali kolorowych. |
| 29. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | W zamykanych pojemnikach metalowych, obok budynku spawalni w południowej części działki nr 234. |
| 30. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | W pojemniku metalowym w hali oczyszczania odlewów na działce nr 234. |
| 31. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w12 01 20 | W pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego, w wydzielonym miejscu wewnątrz pomieszczenia działu remontu na działce nr 234 oraz w wydzielonym miejscu w budynku odlewni metali kolorowych. |
| 32. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | W workach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 33. | 16 01 17 | Metale żelazne | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem, drobne w metalowych pojemnikach obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234 |
| 34. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01 | W metalowych kontenerach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni. |
| 35. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | W metalowych kontenerach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni. |
| 36. | 17 04 02 | Aluminium | W metalowych kontenerach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni. |
| 37. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1. |
| 38. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1. |
| 39. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | Luzem lub w pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |

**III.3.2.** Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

**III.3.2.1**. Odpady niebezpieczne.

**Tabela 9**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób dalszego gospodarowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | R12, D10 |
| 2. | 10 09 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | R12, D10 |
| 3. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | R12, D10 |
| 4. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | R9 |
| 5. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | R9 |
| 6. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | R9 |
| 7. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | R9 |
| 8. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | R9 |
| 9. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | R2, R12, D10 |
| 10. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | R12, D10 |
| 11. | 16 01 14\* | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje | D10 |
| 12. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do16 02 12 | R12, D10 |
| 13. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | R12, D10 |
| 14. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | R12, D10 |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 15. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | R12, D10 |
| 16. | 10 10 13\* | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | R12, D10 |
| 17. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | R12, D10 |
| 18. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | R9 |
| 19. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | R9 |
| 20. | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | R9 |
| 21. | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | R9 |
| 22. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | R9 |
| 23. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | R2, R12, D10 |
| 24. | 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) | R12, D10 |
| 25. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do16 02 12 | R12, D10 |
| 26. | 17 04 09\* | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | R12, D10 |
| 27. | 17 04 10\* | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne | R12, D10 |

**III.3.2.2**. Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 10**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu**  | **Sposób dalszego gospodarowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | 10 09 03 | Żużle odlewnicze | R5, R12 |
| 2. | 10 09 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05 | R5, R12 |
| 3. | 10 09 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | R5 |
| 4. | 10 09 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | R1, R5 |
| 5. | 10 09 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 | R11, R12 |
| 6. | 10 09 14 | Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13 | R11, R12 |
| 7. | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne | R4, R11 |
| 8. | 10 09 99 | Inne niewymienione odpady | R12 |
| 9. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | R4, R11 |
| 10. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | R4, R11 |
| 11. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych | R4, R11 |
| 12. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | R12 |
| 13. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w12 01 16 | R12 |
| 14. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | R1, R12 |
| 15. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | R1, R12 |
| 16. | 16 01 17 | Metale żelazne | R4, R11, R12 |
| 17. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01 | R5 |
| 18. | 17 04 05 | Żelazo i stal | R4, R11 |
| 19. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | R4, R11 |
| 20. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | R4, R11 |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 21. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | R5, R12 |
| 22. | 10 10 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05 | R5, R12 |
| 23. | 10 10 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07 | R5, R12 |
| 24. | 10 10 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09 | R1, R12 |
| 25. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 | R11, R12 |
| 26. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | R12 |
| 27. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | R4, R11 |
| 28. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | R1, R12 |
| 29. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | R12 |
| 30. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w12 01 16 | R12 |
| 31. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | R1, R12 |
| 32. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | R1, R12 |
| 33. | 16 01 17 | Metale żelazne | R4, R11, R12 |
| 34. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01 | R5 |
| 35. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | R4, R11, R12 |
| 36. | 17 04 02 | Aluminium | R4, R11, R12 |
| 37. | 17 04 05 | Żelazo i stal | R4, R11, R12 |
| 38. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | R4, R11, R12 |
| 39. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | R4, R11, R12 |

**III.3.3.** Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

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

- oszczędne gospodarowanie materiałami i surowcami,

- ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego,

- stosowanie olejów o przedłużonej trwałości i okresie eksploatacji oraz bieżące serwisowanie urządzeń wymagających użycia olejów,

- zakup urządzeń i świetlówek o przedłużonej trwałości oraz racjonalne gospodarowanie oświetleniem,

- zakup akumulatorów wysokiej jakości,

- zakup wysokiej jakości materiałów ściernych o przedłużonym terminie użytkowania oraz bieżąca kontrolę stanu technicznego urządzeń do oczyszczania, w celu ograniczenia ilości powstających zużytych materiałów szlifierskich,

- stosowanie zwrotnych opakowań,

- stosowanie urządzeń elektronicznych i elektrycznych o wysokiej jakości i długim okresie użytkowania.

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

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

**III.3.3.4.** Odpady niebezpieczne magazynowane będą w pomieszczeniu o całkowitej pojemności 41,7 m3. Magazyn posiadał będzie szczelną posadzkę z podwyższonym progiem oraz zabezpieczony będzie przed dostępem osób postronnych.

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

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

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

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

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

**III.3.3.10.** Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekraczane pojemności magazynowe.

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

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

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

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

**III.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów.**

**III.4.1.** Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do przetworzenia.

**Tabela 11**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu przeznaczonego do odzysku** | **Ilość odpadów przeznaczonych do przetworzenia****[Mg/rok]** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | 10 09 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05 | 100 | Luzem w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni. |
| 2. | 10 09 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | 200 | Luzem w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni. |
| 3. | 10 09 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | 20 | Worki z tworzywa sztucznego umieszczone w metalowych pojemnikach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni. |
| 4. | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne | 1000 | Luzem w betonowym, zadaszonym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234. |
| 5. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 500 | W metalowych pojemnikach w dziale remontu. |
| 6. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | 100 | W metalowych pojemnikach w dziale remontu oraz w odlewni metali kolorowych. |
| 7. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 150 | W zamykanych pojemnikach metalowych, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234. |
| 8. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 100 | Luzem na wybetonowanym placu w zachodniej części działki nr 234. |
| 9. | 16 01 17 | Metale żelazne | 400 | Luzem w betonowym, zadaszonym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234. |
| 10. | 16 01 18 | Metale nieżelazne | 300 | W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 11. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 100 | W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 12. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 1000 | Luzem w betonowym, zadaszonym boksie zlokalizowanym w południowo – wschodniej części działki nr 234. |
| 13. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 500 | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1. |
| 14. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 100 | Luzem lub w pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 15. | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | 900 | Luzem w betonowym, zadaszonym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234. |
| 16. | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | 600 | W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 17. | 19 12 02 | Metale żelazne | 400 | Luzem w betonowym, zadaszonym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234. |
| 18. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 100 | W metalowych pojemnikach w dziale remontu oraz w odlewni metali kolorowych. |
| 19. | 20 01 40 | Metale | 300 | Luzem w betonowym, zadaszonym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234. |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 20. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 30 | W zamykanych pojemnikach metalowych, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234. |
| 21. | 16 01 18 | Metale nieżelazne | 80 | W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 22. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 100 | W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 23. | 17 04 02 | Aluminium | 60 | W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 24. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 50 | Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1. |
| 25. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 50 | Luzem lub w pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1. |
| 26. | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | 60 | W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234. |
| 27. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 70 | W metalowych pojemnikach w dziale remontu oraz w odlewni metali kolorowych. |

**III.4.2.** Masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania.

**Tabela 12**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania****[Mg/rok]** |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | 10 09 03 | Żużle odlewnicze | 900 |
| 2. | 10 09 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | 20 |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 3. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | 80 |
| 4. | 10 10 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09 | 2 |

**III.4.3.** Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku.

Odzysk odpadów prowadzony będzie w instalacji odlewni metali żelaznych o zdolności produkcyjnej 55 Mg/dobę, oraz instalacji odlewni metali kolorowych o zdolności produkcyjnej 3,4 Mg/dobę, należących do Fabryki Armatur JAFAR S.A., zlokalizowanych na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny w Skołyszynie 259, na działkach o nr ewid. 234 i 242/1 – Obręb Sławęcin.

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

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

**III.5. Warunki emisji hałasu do środowiska.**

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

**Tabela 13**

| **Symbol źródła** | **Lokalizacja źródła hałasu** | **Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby****[h]** |
| --- | --- | --- |
| **pora dzienna** | **pora****nocna** |
| Źródła typu „BUDYNEK” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| B1 | Stacja przerobu mas formierskich | 16 | 8 |
| B2 | Hala oczyszczania odlewów | 16 | 8 |
| B3 | Hala wybijania odlewów | 16 | - |
| B4 | Topialnia piec obrotowy | 16 | - |
| B5 | Topialnia piece żeliwiakowe | 10 | - |
| B6 | Zabudowa wentylatorów nadmuchowych żeliwiaków | 10 | - |
| B7 | Hala wybijania ręcznego | 2 | - |
| B8 | Hala formowania i zalewania automatycznego | 16 | 8 |
| B9 | Hala formowania ręcznego | 16 | 8 |
| B10 | Hala kraty wstrząsowej | 16 | 8 |
| B11 | Topialnia indukcyjna ABP | 16 | 8 |
| B12 | Topialnia indukcyjna JUNKER | 16 | 8 |
| B13 | Rdzeniarnia | 16 | 8 |
| B14 | Formiarnia ręczna (Furany) | 16 | 8 |
| B15 | Modelarnia w drewnie | 16 | - |
| B16 | Kompresorownia | 16 | 8 |
| Źródła typu „BUDYNEK” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| B17 | Pomieszczenie pieca do brązu | 8 | - |
| B18 | Odlewnia metali kolorowych | 8 | - |
| Źródła typu „PUNKTOWEGO” instalacji do odlewania i wykańczania armatury żeliwnej |
| P1 | Wentylator dachowy, zlokalizowany na dachu stacji przerobu mas formierskich | 16 | 8 |
| P2 | Wyrzut wentylacyjny z dyfuzorem zlokalizowany na dachu hali oczyszczania odlewów | 16 | 8 |
| P3 | Wyrzut wentylacyjny z dyfuzorem zlokalizowany na dachu hali oczyszczania odlewów | 16 | 8 |
| P4 | Wentylator promieniowy w zabudowie dźwiękochłonnej (odprowadzanie pyłów ze stołów szlifierskich), zlokalizowany na poziomie terenu | 16 | - |
| P5 | Filtr odpylający oczyszczarkę przelotowo-hakową(STEM) w zabudowie dźwiękochłonnej, zlokalizowany na poziomie terenu | 16 | - |
| P6 | Wentylator osiowy zlokalizowany na elewacji hali wybijania odlewów | 16 | - |
| P7 | Wentylator osiowy zlokalizowany na elewacji hali wybijania odlewów | 16 | - |
| P8 | Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali wybijania odlewów | 16 | - |
| P9 | Wentylator osiowy zlokalizowany na elewacji hali wybijania odlewów | 16 | - |
| P10 | Wentylator odpylania kraty wstrząsowej zlokalizowany na poziomie terenu | 16 | - |
| P11 | Instalacja odpylająca piec obrotowy z wentylatorem promieniowym w zabudowie dźwiękochłonnej, zlokalizowanym na poziomie terenu | 16 | - |
| P12 | Wentylator główny odpylania żeliwiaków | 10 | - |
| P13 | Wentylator czyszczący w filtrze odpylania pieców żeliwiakowych | 5 | - |
| P14 | Zespół wentylatorów chłodzących odpylanie żeliwiaków (6 sztuk) | 10 | - |
| P15 | Wentylator osiowy ścienny na elewacji hali formowania ręcznego | 16 | 8 |
| P16 | Wentylator osiowy ścienny na elewacji hali formowania ręcznego | 16 | 8 |
| P17 | Wentylator zalewania form zlokalizowany na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P18 | Filtr pulsacyjny czyszczący piasku zlokalizowany na silosie piasku (Furany) | 2 | 1 |
| P19 | Filtr pulsacyjny czyszczący regeneratu zlokalizowany na silosie regeneratu (Furany) | 1 | 0,5 |
| P20 | Wentylator główny filtra odpylającego w zabudowie dźwiękochłonnej, zlokalizowany na poziomie terenu (Furany) | 16 | 8 |
| P21 | Wentylator chłodni wyparnej (Furany) | 16 | 8 |
| P22 | Wentylator czyszczący w filtrze odpylania (Furany) | 5 | 2,5 |
| P23 | Wentylator chłodni wyparnej pieców indukcyjnych | 16 | 8 |
| P24 | Zespół wentylatorów chłodnicy pieca indukcyjnego (12 sztuk) zlokalizowanych na dachu hali topialni indukcyjnej JUNKER | 16 | 8 |
| P25 | Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali rdzeniarni | 16 | 8 |
| P26 | Filtr pulsacyjny zlokalizowany na zbiorniku piasku | 1 | 0,5 |
| P27 | Filtr pulsacyjny zlokalizowany na zbiorniku bentonitu | 1 | 0,5 |
| P28 | Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali formiarni ręcznej (Furany) | 16 | 8 |
| P29 | Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali formiarni ręcznej (Furany) | 16 | 8 |
| P30 | Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu pomieszczenia modelarni w drewnie | 16 | - |
| P31 | Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji pomieszczenia kompresorowni | 16 | 8 |
| Źródła typu „PUNKTOWEGO” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| P32 | Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji pomieszczenia pieca do brązu | 8 | - |
| P33 | Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji hali odlewnia metali nieżelaznych | 8 | - |
| P34 | Wentylator wyciągowy pieca przepychowego zlokalizowany napoziomie terenu | 8 | - |
| P35 | Wentylator wyciągowy pieca indukcyjnego i pras zlokalizowany na poziomie terenu | 8 | - |
| P36 | Wentylator wyciągowy pieca do aluminium zlokalizowany na poziomie terenu | 8 | - |
| P37 | Wentylator wyciągowy szlifierko polerki zlokalizowany na poziomie terenu | 8 | - |
| P38 | Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji hali odlewnia metali nieżelaznych | 8 | - |
| P39 | Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji hali odlewnia metali nieżelaznych | 8 | - |

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

**Tabela 14**

| **Lp.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Jednostka** | **Wartość** |
| --- | --- | --- | --- |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych |
| 1. | Gaz ziemny | Nm3/rok | 460000 |
| 2. | Energia elektryczna | MWh/rok | 9500 |
| 3. | Surówka hematytowa | Mg/rok | 200 |
| 4. | Tlen | Mg/rok | 1000 |
| 5. | Surówka specjalna | Mg/rok | 5000 |
| 6. | Złom obiegowy żeliwa sferoidalnego własny | Mg/rok | 6000 |
| 7. | FeSi75 | Mg/rok | 80 |
| 8. | Śrut stalowy | Mg/rok | 200 |
| 9. | Nawęglacz C87 | Mg/rok | 100 |
| 10. | Nawęglacz C97 | Mg/rok | 180 |
| 11. | Drut Mg | Mg/rok | 150 |
| 12. | Odżużlacz | Mg/rok | 10 |
| 13. | SiC | Mg/rok | 150 |
| 14. | Złom stalowy | Mg/rok | 2000 |
| 15. | Złom żeliwny kupny | Mg/rok | 100 |
| 16. | Złom żeliwny obiegowy żeliwa szarego własny | Mg/rok | 500 |
| 17. | Masa mines | Mg/rok | 61 |
| 18. | Koks | Mg/rok | 175 |
| 19. | Kamień wapienny | Mg/rok | 27 |
| 20. | Piasek kwarcowy suszony | Mg/rok | 3500 |
| 21. | Pył węglowy | Mg/rok | 50 |
| 22. | Cermix | Mg/rok | 600 |
| 23. | CO2 | Mg/rok | 70 |
| 24. | S10 | Mg/rok | 56 |
| 25. | Katalizator GH-6, Katalizator TAE | Mg/rok | 1 |
| 26. | Aktywator 6324, Aktywator Permacure | Mg/rok | 8 |
| 27. | Gazharz 6348, Permacure 705 | Mg/rok | 8 |
| 28. | Żywica Permacat 128 | Mg/rok | 2 |
| 29. | Żywica Permacat 144 | Mg/rok | 6 |
| 30. | Żywica Permaset 839 | Mg/rok | 20 |
| Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych |
| 31. | Gaz ziemny | Nm3/rok | 100000 |
| 32. | Energia elektryczna | MWh/rok | 500 |
| 33. | Mosiądz | Mg/rok | 45,45 |
| 33. | Aluminium | Mg/rok | 9,4 |
| 34. | Brąz B555 | Mg/rok | 2,64 |
| 35. | Brąz BA1032 | Mg/rok | 0,89 |
| 36. | Piasek otaczany | Mg/rok | 3,5 |
| 37. | Piasek formierski | Mg/rok | 25,75 |

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

**V.1. Monitoring procesów technologicznych.**

**V.1.1. Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych:**

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

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

**V.1.1.1.** **Kontrola dostaw:**

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

**V.1.1.2. Kontrola mas formierskich i rdzeniowych:**

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

Wyniki prowadzonych badań będą zapisywane w rejestrze i archiwizowane.

**V.1.1.3. Kontrola wykonania form:**

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

**V.1.1.4. Kontrola wykonania wyrobów:**

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

**V.1.1.5. Kontrola technologiczna wykonania ciekłego metalu:**

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

**V.1.1.6.** Pomiar zużycia gazu ziemnego wykorzystywanego na potrzeby instalacji do odlewania i wykańczania armatury żeliwnej odbywał się będzie poprzez:

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

- liczniki umieszczone przy budynku malarni – zasilanie urządzeń w hali metali kolorowych i kotłowni.

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

**V.1.1.7.** Zużycie energii elektrycznej na potrzeby instalacji do odlewania i wykańczania armatury żeliwnej mierzone będzie za pomocą liczników zainstalowanych w następujących punktach:

- stacji trafo – komora NN (licznik ogólny),

- obwody po agregacie prądotwórczym (zalewarka),

- wentylator oczyszczalni 110 kW,

- wentylator odpylania linii 132 kW,

- SPM – linia,

- SPM – mieszarka,

- oczyszczarka – Konrad Rump,

- furany,

- piec obrotowy,

- modelarnia.

Odczyt zużycia energii elektrycznej będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

**V.1.2. Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych:**

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

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

**V.1.2.1.** **Kontrola dostaw:**

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

**V.1.2.2. Kontrola wykonania wyrobów:**

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

**V.1.2.3. Kontrola technologiczna wykonania ciekłego metalu:**

Prowadzona będzie bieżąca kontrola składu chemicznego używanych materiałów wsadowych na bazie posiadanych atestów dostaw oraz kontrola składu chemicznego metalu podczas procesu topienia przez pobranie i wykonanie analizy na spektrometrze aż do osiągnięcia zadanego składu chemicznego.

**V.1.2.4.** Pomiar zużycia gazu ziemnego wykorzystywanego na potrzeby instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych oraz kotłowni prowadzony będzie poprzez odczyt liczników umieszczonych przy dawnym budynku malarni.

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

**V.1.2.5.** Zużycie energii elektrycznej na potrzeby instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych mierzone jest za pomocą liczników zainstalowanych w następujących punktach:

- odlewnia metali kolorowych – licznik ogólny,

- prasa FB/1732A.

Odczyt zużycia energii elektrycznej będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

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

**V.2.1**. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E2 – E5, E10 – E12, E15 – E19, E21 – E23.

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

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

**Tabela 15**

| **Lp.** | **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Oznaczane zanieczyszczenia** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | E3 | Co najmniej 1 raz w ciągu roku  | Pył ogółemDwutlenek siarkiDwutlenek azotu |
| 2. | E11 | Co najmniej 1 raz w ciągu roku | Pył ogółemDwutlenek siarkiDwutlenek azotuTlenek węgla |
| 3. | E12 | Co najmniej 1 raz w ciągu roku | Pył ogółemDwutlenek siarkiDwutlenek azotuTlenek węgla |
| 4. | E19 | Co najmniej 1 raz w ciągu roku | Pył ogółemDwutlenek azotuTlenek węgla |

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

**V.3. Monitoring poboru wody.**

**V.3.1.** Pomiar ilości pobieranej wody powierzchniowej odbywać się będzie za pomocą wodomierza głównego zlokalizowanego w pomieszczeniu technicznym uzdatniania wody na terenie zakładu. Do chwili zainstalowania wodomierza głównego, pomiar ilości wody odbywać się będzie poprzez wodomierze zainstalowane w pomieszczeniu hydroforni i kotłowni. Częstotliwość odczytu urządzeń pomiarowych – 1 x na dobę.

**V.3.2.** Pomiar ilości pobieranej wody podziemnej odbywać się będzie za pomocą wodomierza zlokalizowanego w pomieszczeniu hydroforni i kotłowni na terenie zakładu. Częstotliwość odczytu urządzeń pomiarowych – 1 x dobę.

**V.3.3.** Pomiar ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych odbywać się będzie poprzez przepływomierz elektromagnetyczny zlokalizowany na terenie oczyszczalni ścieków znajdującej się na terenie zakładu. Częstotliwość odczytu urządzeń pomiarowych – 1 x na dobę.

**V.3.4.** Kontrola jakości odprowadzanych ścieków w zakresie: BZT5, ChZTCr, zawiesin ogólnych, węglowodorów ropopochodnych odbywać się będzie na wylocie urządzeń kanalizacyjnych, zlokalizowanych na lewym brzegu rzeki Ropy z częstotliwością – co najmniej 1 x na 2 miesiące.

**V.4. Pomiar emisji hałasu do środowiska.**

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

**Tabela 16**

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

**V.4.2.** Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 13.”

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

# Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 3 czerwca 2014 r. znak: RPW W 2473/2014 Pan Rafał Dzija Dyrektor Działu Projektowo – Dokumentacyjnego w Przedsiębiorstwie Badań i Ekspertyz Środowiska „SEPO” Sp. z o.o., pełnomocnik Fabryki Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988, NIP 6850010620) wystąpił o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 grudnia 2012 r. znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej 55 Mg/dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny w Skołyszynie 259, na działkach o nr ewid. 234 i 242/1 – Obręb Sławęcin.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 290/2014.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż zgodnie z ust. 2 pkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055) zalicza się do instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

W obecnym stanie prawnym przedmiotowa instalacja, zgodnie z ust. 2 pkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), zalicza się do instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

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

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 17 czerwca 2014 r. znak: OS-I.7222.59.1.2014.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla w/w instalacji. oraz podano do publicznej wiadomości fakt, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, oraz o prawie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicy ogłoszeń Fabryki Armatur JAFAR S.A., tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Gminy Skołyszyn oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 9 lipca 2013 r. znak: OS-I.7222.59.1.2014.MH wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie zostało przedłożone przy piśmie z dnia 29 lipca 2014 r., znak: RPW W 3327/2014.

Zmiana przedmiotowej decyzjiwynika z faktu rozbudowy istniejącej instalacji odlewni metali żelaznych, obejmującej:

• budowę hali do posadowienia pieca indukcyjnego tyglowego,

• montaż pieca indukcyjnego tyglowego (w nowo wybudowanej hali topialni),

• montaż suwnicy lejniczej w istniejących pomieszczeniach produkcyjnych,

• montaż instalacji chłodziarki wibrofluidyzacyjnej (sito-chłodziarki) – gniazdo chłodzenia masy formierskiej w istniejących pomieszczeniach produkcyjnych.

Na wszystkie zamierzenia inwestycyjne prowadzący instalację uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia Wójta Gminy Skołyszyn z dnia 18 grudnia 2012 r., znak: GPIR.6220.5.2012.

 Ponadto, zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska Spółka zawnioskowała o objęcie pozwoleniem zintegrowanym instalacji niewymagającej takiego pozwolenia, położonej na terenie tego samego zakładu (instalacji odlewni metali kolorowych o zdolności produkcyjnej 3,4 Mg/dobę).

Utworzenie nowych linii produkcyjnych spowoduje zwiększenie emisji zanieczyszczeń do powietrza (o 82%), wzrost ilości wytwarzanych w zakładzie odpadów niebezpiecznych (o 221%) i innych niż niebezpieczne (o 192%), zwiększy się również ilość odpadów przeznaczonych do przetworzenia w procesie R4 (o 102%). W związku z wprowadzonymi zmianami wzrośnie zużycie gazu ziemnego (o 107%), energii elektrycznej (o 49%) oraz wykorzystywanych materiałów i surowców (o 82%). Rozbudowa zakładu wiąże się również z uruchomieniem nowych źródeł hałasu.

Pozwolenie należało również uzupełnić o wymogi wynikające z wprowadzenia nowej ustawy o odpadach tj. o informacje określone w art. 184 ust. 2a i 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w szczególności w zakresie ujęcia w pozwoleniu podstawowego składu chemicznego i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz opisu dalszego sposobu gospodarowania odpadami.

Mając na uwadze fakt, że niniejszym pozwoleniem udzielono również Spółce zezwolenia na przetwarzanie odpadów (proces odzysku kwalifikowany jako R4 – recykling lub regeneracja metali i związków metali) w niniejszej decyzji uwzględniono zapisy wynikające z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach w zakresie określenia numeru identyfikacji podatkowej posiadacza odpadów oraz określenia masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

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

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

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

| **Zapis BREF** | **Stan istniejący** |
| --- | --- |
| **Zagadnienia ogólne** |
| W zakresie odpadów:Zastosowanie nowoczesnych urządzeń technicznych pozwalających na ograniczenie odpadów technologicznych poprzez regenerację mas formierskich w przedziale 40 – 100 % | Wprowadzona technologia pozwala na regenerację mas formierskich na poziomie ponad 90 %. |
| W zakresie akustyki:Wprowadzenie ograniczeń w zakresie emisji hałasu do wymagań normatywnych | Zastosowano obudowy, osłony dźwiękochłonne oraz tłumiki akustyczne bezpośrednio na źródłach hałasu. Analiza akustyczna wykazała dotrzymanie norm. |
| W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:Stosować technologię bezściekową i oczyszczać wody opadowe z terenu Zakładu. | W trakcie prowadzenia procesów odlewania, formowania i wykańczania odlewów nie powstają ścieki technologiczne. Wody opadowe z terenów utwardzonych są oczyszczane na separatorze produktów ropopochodnych. |
| W zakresie emisji niezorganizowanej pyłowej do środowiska:Magazynowanie surowców sypkich w szczelnych pojemnikach lub zbiornikach. Surowce o dużych gabarytach magazynowane w zadaszonych boksach posiadających podłoże utwardzone. | Materiały sypkie magazynowane są w szczelnych zbiornikach stalowych posiadających filtry na każdym wydechu zbiornika. Surowce o dużych gabarytach magazynowane są w zadaszonym magazynie o utwardzonym podłożu. |
| Ograniczanie zużycia wody poprzez recyrkulację wody chłodzącej w stosowanym obiegu wody.  | Woda obiegowa chłodnicza przepływa w układzie zamkniętym przez układ chłodni wentylatorowej. Z chłodnic woda chłodnicza odprowadzana jest do rurociągu powrotnego, a następnie do zbiornika retencyjnego znajdującego się przy chłodni wentylatorowej. Po ochłodzeniu w chłodni wentylatorowej woda ponownie pompowana jest na instalację technologiczną. |
| Ograniczanie ryzyka nieszczelności* wybór odpowiedniego dla jakości stosowanej wody materiału do konstrukcji urządzeń w natryskowych układach chłodzenia;
* korzystanie z układu zgodnie z jego projektem;
* jeżeli potrzebne jest uzdatnianie wody chłodzącej, należy dobrać odpowiedni program uzdatniania.
 | Urządzenia instalacji chłodniczej zostały zaprojektowane zgodnie z najlepszą wiedzą, zapewniającą ich właściwe działanie. Podmiot we własnym zakresie nie prowadzi uzdatnia wody na cele technologiczne.  |
| Magazynowanie i transport- surowce i dodatki wsadowe oraz paliwa powinny być transportowane w sposób zapobiegający wtórnemu zanieczyszczeniu środowiska,- przygotowanie mieszanek wsadowych jak też dodatków powinno odbywać się w zamkniętych układach transportu i dozowania. | Na terenie Jafar SA:- surowce i dodatki są transportowane w pojemnikach, kontenerach metalowych lub przy użyciu suwnicy (złom). Rozładowywane w hali magazynowej, gromadzone w sposób zorganizowany, selektywnie, na betonowym podłożu. Połączenie hali magazynowo – surowcowej z halą produkcyjną prowadzi drogami wewnętrznymi. - transport mieszanek wsadowych i dodatków odbywa się zamkniętymi drogami transportowymi w hali, |
| Inspekcja i konserwacjaBAT zaleca stosowanie podejścia Konserwacji Bazującej na Ryzyku i Rzetelności, które jest narzędziem używanym do określenia planów konserwacyjnych oraz do rozwoju planów inspekcji bazującej na ryzyku.Praca inspekcyjna może być podzielona na rutynowe inspekcje, zewnętrzne inspekcje eksploatacyjne i poza eksploatacyjne, wewnętrzne inspekcje. | Wszystkie urządzenia na terenie Spółki poddawane są okresowym kontrolom i konserwacjom w celu spełnienia wymagań dozoru technicznego. Każde urządzenie posiada instrukcję technologiczno*-*stanowiskową zawierającą procedury dotyczące: uruchomienia, ruchu normalnego, zatrzymania, operacji specjalnych i sytuacji awaryjnych. Przeglądy i konserwacja urządzeń odbywa się z częstością i w sposób opisany w Dokumentacji Techniczno*-*Ruchowej urządzeń, zgodnej z Systemem Zarządzania Jakością wg normy ISO 9001:2008 (z elementami Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2004 orazSystemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy PN-N-18001:2004) . |
| Minimalizacja emisjiStosowanie wielostopniowych systemów odciągu spalin – filtry tkaninowe w przypadku odpylania gazów odlotowych z pieca elektrycznego. | W instalacji Jafar SA zanieczyszczenia z pieców elektrycznych ssawami znad pokryw pieców odprowadzane będą do atmosfery poprzez wspólny emitor, po po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego. Sprawność filtra tkaninowego wynosi ok. 99%. |
| Dobór właściwej technologii topienia.W procesach topienia żeliwa stosowane są typy pieców: – żeliwiaki koksowe, żeliwiaki gazowe,– piece elektryczne – indukcyjne; kanałowe i tyglowe, – elektryczne łukowe,– bębnowe obrotowe, Najpowszechniej w polskich odlewniach żeliwa stosowane są żeliwiaki i piece indukcyjne. Powszechnie przyjęte ogólne rozwiązania w odlewniach obejmujące stosowanie podwójnych układy pieców w celu ograniczenia do minimum zużycia energii na wytapianie żeliwa – z tym że piece indukcyjne kanałowe służą zazwyczaj do przegrzewania i przetrzymywania żeliwa szarego i wyjściowego do sferoidyzowania.Przy wtapianiu żeliwa lub stali w piecu zaleca się również: - topienie czystego złomu bez rdzy, zanieczyszczeń i przywartej masy oraz stosowanie właściwej praktyki przy załadunku i pracy pieca,- stosowanie okapów, odciąganie przez dziób lub pokrywę maksymalnej ilości gazów odlotowych. | Wytop żeliwa odbywa się w dwóch piecach indukcyjnych, w dwóch żeliwiakach pracujących naprzemiennie oraz w piecu obrotowym, natomiast wytop staliwa prowadzony będzie w jednym piecu indukcyjnym.Podstawową instalacją do wytopu są trzy piece indukcyjne (dwa do wytopu żeliwa i jeden do wytopu staliwa), możliwa jest również praca pieca obrotowego w połączeniu z piecami indukcyjnymi lub jednego z żeliwiaków (jednocześnie).W instalacji topiony jest złom bez zanieczyszczeń. Sposób kontroli materiału wsadowego określony jest w dokumentacji Systemu Zarządzania Jakością wg normy ISO 9001:2008(z elementami Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2004 orazSystemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy PN-N-18001:2004). Zanieczyszczenia z pieców indukcyjnych ssawami znad pokryw pieców odprowadzane są do atmosfery poprzez emitor po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.Zanieczyszczenia z żeliwiaków odbierane są przez odciągi znad pieców i odprowadzane do atmosfery poprzez wspólny emitor po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowego.Zanieczyszczenia z pieca obrotowego odciągiem znad pieca odprowadzane są poprzez emitor wspólny ze stanowiskiem sferoidyzacji po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego. |
| **Ochrona powietrza** |
|

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Rodzaj formowania** | **Operacja** | **Rodzaj zanieczyszczenia** | **Rzeczywista wielkość emisji** | **Zalecane poziomy emisji NDT** |
| **[mg/Nm3]** | **[mg/Nm3]** |
| Topienie metali żelaznych | Żeliwiakz zimnym podmuchem(oddany do użytkowania przed 31.10.2000r. ) | PyłSO2NO2 | 1040070 | 5-20100-40020-70 |
| Piec obrotowy | PyłSO2NO2CO | 1013012930 | 5-2070-13050-25020-30 |
| Piece indukcyjne | Pył | 13,2 | 5-20 |
| Formowanie(wykonywanie form jednorazowych) | Rdzeniarnia | PyłAmoniak | 6,83,7 | 5-205 |
| Regeneracja zużytych mas formierskich | Pył | 10 | 5-20 |
| Odlewanie do form jednorazowych | Zalewanie form, chłodzenieoraz wybijanie odlewów. | Pył | 1,7 | 5-20 |
| Wykańczanie odlewów | Oczyszczanie,szlifowanie | Pył | 10 | 5-20 |

 |
| **Techniki optymalizujące efektywność energetyczną na poziomie instalacji** |
| Zarządzanie efektywnością energetycznąBAT polegają na wdrożeniu i spełnieniu wymagań systemu zarządzania efektywnością energetyczną (ENEMS), który obejmuje, w zależności od warunków lokalnych, następujące elementy:* zaangażowanie ścisłego kierownictwa;
* zdefiniowanie przez ścisłe kierownictwo polityki na rzecz efektywności energetycznej danej instalacji,
* planowanie i wyznaczanie celów;
* wdrożenie i stosowanie procedury ze zwróceniem szczególnej uwagi na strukturę personelu i jego obowiązki; szkolenia, świadomość i kompetencje, komunikację; zaangażowanie pracowników, dokumentację, efektywną kontrolę procesów; programy konserwacji; przygotowanie do sytuacji nadzwyczajnych i reagowanie na nie; zapewnienie zgodności z przepisami
* benchmarking;
* sprawdzanie funkcjonowania i podejmowanie działań naprawczych, ze zwróceniem szczególnej uwagi na monitorowanie i pomiar; działania naprawcze i zapobiegawcze; przechowywanie dokumentacji; niezależny (gdy jest to możliwe do zrealizowania) audyt wewnętrzny;
* przegląd systemu ENEMS przeprowadzony przez ścisłe kierownictwo pod względem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;
* opracowywanie energooszczędnych technik, a także śledzenie zmian w technikach dotyczących efektywności energetycznej.
 | System ENEMS w Jafar SA nie został wdrożony, jednakże w zakresie zarządzania efektywnością energetyczną: przestrzeganie procedur określonych w ramach Systemu Zarządzania Jakością wg normy ISO 9001:2008(z elementami Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2004 orazSystemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy PN-N-18001:2004) ponadto podejmowane są następujące działania:* ograniczanie zużycia energii przy użyciu wszelkich możliwych uzasadnionych technologicznie oraz ekonomicznie działań
* bieżąca analiza danych dotyczących wielkości zużycia energii elektrycznej oraz paliw,
* bieżące i planowe kontrole pracy instalacji.
 |
| Podejście systemowe do zarządzania energiąBAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej poprzez przyjęcie systemowego podejścia do zarządzania energią w danej instalacji. Systemy te obejmują linie technologiczne, systemy grzewcze (np. para, gorąca woda, chłodzenie i wytwarzanie próżni, systemy zasilane silnikami (instalacje sprężonego powietrza, systemy pompowe), oświetlenie, suszenie, separacja i koncentracja. | W Jafar SA systemowe podejście do zarządzania energią przejawia się między innymi:* stosowanie jako paliwa podstawowego gazu
* opałowego, będącego paliwem o niskiej zawartości siarki,
* eliminowaniem strat ciepła poprzez stosowanie izolacji i uszczelnień w pomieszczeniach nieogrzewanych.
 |
| Ustalanie i dokonywanie przeglądu celów i wskaźników dotyczących efektywności energetycznejBAT polegają na ustaleniu wskaźników efektywności energetycznej poprzez:* określenie wskaźników efektywności energetycznej odpowiednich dla danej instalacji, a w razie potrzeby, dla oddzielnych procesów, systemów lub jednostek, a także ocena ich zmiany w czasie lub po wprowadzeniu środków w zakresie efektywności energetycznej;
* określenie i zarejestrowanie właściwych granic związanych z tymi wskaźnikami;
* określenie i zarejestrowanie czynników, które mogą spowodować odstępstwa w zakresie efektywności energetycznej odpowiednich procesów, systemów lub linii.
 | Na potrzeby niniejszego wniosku dokonano porównania wskaźników zużycia energii elektrycznej i cieplnej. Wskaźniki będące wartościami odniesienia zostały ustalone w Reference Document on Best Available Techniques for Smitheries and Foundries na podstawie analizy sektora. Kształtują się one następująco:* zużycie energii elektrycznej na jedną tonę ciekłego metalu wynosi:
1. **kWh/tonę ciekłego metalu**

 - zużycie gazu ziemnego na jedną tonę ciekłego metalu wynosi:**117 kg/tonę ciekłego metalu ~ 163.4 m3/t**- zużycie koksu na jedną tonę ciekłego metaluwynosi:**300 kg/tonę ciekłego metalu** |
| Energooszczędne projektowanieBAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej podczas planowania nowej instalacji, linii technologicznej lub systemu, lub też szeroko zakrojonej modernizacji poprzez rozważenie aspektów:* uwzględnienie zagadnień energooszczędności na etapie koncepcyjnym;
* opracowanie lub wybór energooszczędnych technologii;
* prace w zakresie energooszczędnego projektowania powinien prowadzić ekspert w tej dziedzinie;
* wstępne planowanie zużycia energii powinno również ustalić, które podmioty organizacji zajmujących się projektami będą miały wpływ na zużycie energii w przyszłości, aby i pod tym względem zoptymalizować efektywność energetyczną przyszłego obiektu.
 | Przy projektowaniu i instalowaniu elementów instalacji uwzględnionooptymalizację zużycia energii, w tym zagadnienia dotyczące wykorzystania ciepła strumieni procesowych Projektowanie uwzględniało również jakość i rodzaj materiałów konstrukcyjnych przeznaczonych do wykonania urządzeń oraz odpowiednie izolacje rurociągów i urządzeń. Prace projektowe każdorazowo powierzane są specjalistom posiadającym stosowne uprawnienia. |
| Utrzymywanie tempa inicjatyw w zakresie efektywności energetycznejBAT polegają na utrzymaniu tempa programu efektywności energetycznej poprzez:* wprowadzenie określonego systemu zarządzania energią;
* rozliczenia za energię oparte o rzeczywiste (odczytane z licznika) wartości, co nakłada na użytkownika/płacącego rachunek obowiązek oszczędzania energii i odpowiedzialność;
* benchmarking;
* wykorzystywanie technik zarządzania zmianami organizacyjnymi.
 | Wielkość zużycia energii monitorowana jest na bieżąco w oparciu o zainstalowane liczniki. Dane o zużyciu energii elektrycznej oraz paliw analizowane są w celu kontroli efektywności energetycznej instalacji. |
| Utrzymywanie poziomu wiedzy specjalistycznejBAT polegają na utrzymaniu poziomu wiedzy specjalistycznej w zakresie efektywności energetycznej i systemów wykorzystania energii poprzez:* zatrudnienie wykwalifikowanego personelu lub szkolenie personelu,
* okresowe odsunięcie personelu od linii produkcyjnej w celu wykonania okresowych/konkretnych badań,
* dzielenie zasobów wewnętrznych pomiędzy placówkami,
* korzystanie z usług odpowiednio wykwalifikowanych konsultantów w przypadku okresowych badań;
* korzystanie z obsługi zewnętrznej w przypadku specjalistycznych systemów lub funkcji.
 | Personel Jafar SA posiada odpowiednie kwalifikacje w zakresie obsługi i konserwacji instalacji. Działa w oparciu o procedury wewnątrzzakładowe, instrukcje stanowiskowe i dokumentacje techniczne urządzeń. W przypadkach skomplikowanych zatrudniani są specjaliści zewnętrzni. |
| Skuteczna kontrola procesówBAT zapewniają wprowadzenie skutecznej kontroli procesów poprzez:* systemy gwarantujące znajomość, zrozumiałość i przestrzeganie procedur;
* zapewnienie określenia, optymalizacji pod względem efektywności energetycznej i monitorowania kluczowych parametrów działalności;
* dokumentowanie i rejestrowanie takich parametrów.
 | Prawidłowość parametrów procesu technologicznego kontrolowana jest na bieżąco przez obsługę. Kontrola parametrów dokonywana jest zasadniczo przez obserwację przyrządów kontrolno-pomiarowych. Parametry, dla kontroli których nie przewidziano przyrządów pomiarowych, są sprawdzane na drodze odpowiednich wyliczeń, przez dokonanie analiz albo przez oględziny.Zakres monitoringu procesów technologicznych prowadzonych w instalacji jest określony w dokumentacji Systemu Zarządzania Jakością wg normy ISO 9001:2008(z elementami Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2004 orazSystemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy PN-N-18001:2004). |
| KonserwacjaBAT polegają na przeprowadzaniu konserwacji w instalacjach w celu optymalizacji efektywności energetycznej poprzez:* wyraźny podział obowiązków w trakcie planowania i wykonywania prac konserwacyjnych;
* opracowanie zorganizowanego programu prac konserwacyjnych z wykorzystaniem opisów technicznych sprzętu, norm itp., jak również opisów wszelkich awarii urządzeń i ich konsekwencji; niektóre prace konserwacyjne można zaplanować na czas przerw w funkcjonowaniu zakładu;
* wspieranie programu prac konserwacyjnych za pomocą właściwych systemów ewidencyjnych oraz testów diagnostycznych;
* określanie ewentualnych strat efektywności energetycznej na podstawie rutynowych prac konserwacyjnych, awarii lub nieprawidłowości oraz wskazywanie, w których miejscach efektywność energetyczna może ulec zwiększeniu;
* wyszukiwanie wycieków, uszkodzonych urządzeń, itp., które mają wpływ na zużycie energii lub decydują o jej zużyciu oraz możliwie jak najszybsza ich naprawa.
 | Prace konserwacyjne prowadzone są na bieżąco w zależności od potrzeb oraz zgodnie z ustalonym planem – raz na kwartał. Jakiekolwiek nieprawidłowości w pracy urządzeń usuwane są natychmiast przez przeszkolonych pracowników firmy lub w razie potrzeby – specjalistów zewnętrznych. |
| Monitorowanie i pomiarBAT polegają na ustanawianiu i utrzymywaniu udokumentowanych procedur w celu regularnego monitorowania i wykonywania pomiarów podstawowych cech charakterystycznych operacji i działań, które mogą mieć znaczący wpływ na efektywność energetyczną. | Jafar SA na bieżąco prowadzi monitoring zużycia energii:* energia elektryczna na podstawie odczytów licznika,
* energia cieplna na podstawie zużycia paliw.

Kontrola poziomu zużycia energii wchodzi w zakres monitoringu procesów technologicznych, który określony jest w procedurach wewnątrzzakładowych, instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych, instrukcjach stanowiskowych, dokumentacji aparatury kontrolno-pomiarowej oraz dokumentacji techniczno-ruchowej. |
| **Techniki optymalizujące efektywność energetyczną w powiązanych działaniach, systemach i procesach w instalacjach** |
| Podsystemy napędzane silnikami elektrycznymiBAT polegają na optymalizacji działania silników elektrycznych w następujący sposób:* optymalizacja całego systemu, którego częścią jest silnik (np. system chłodzenia);
* optymalizacja silnika w systemie zgodnie z nowo określonymi wymogami odnośnie do obciążeń;
* optymalizacja pozostałych silników (należy ustalić kolejność wymiany pozostałych silników pracujących ponad 2000 h rocznie na silniki energooszczędne, rozważyć wyposażenie silników elektrycznych pracujących ze zmiennym obciążeniem, z mocą do 50 % mocy maksymalnej więcej niź 20 % czasu pracy i pracujących ponad 2000 h rocznie w napędy bezstopniowe).

Jednym z najłatwiejszych rozwiązań w celu zwiększenia efektywności energetycznej jest wymiana sprzętu na silniki energooszczędne (EEM) oraz napędy o regulowanej prędkości (VSD).  | Jafar SA stosuje urządzenia napędzane silnikami o niskim zapotrzebowaniu na energię. Nie ma potrzeby dodatkowych działań związanych z optymalizacją systemów. |
| **Zakres i metody monitoringu** |
| Dyrektywa IPPC definiuje dwa podstawowe cele prowadzenia monitoringu:* ocena zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi,
* raportowanie emisji przemysłowych.

W praktyce dane z monitoringu mogą być wykorzystywane do wielu innych celów *-* uzyskuje się wówczas efektywność ekonomiczną w relacji nakłady *-* uzyskane wyniki. | Analiza dostępnych danych pozwala na wniosek, że w Jafar SA ma miejsce wielokierunkowe wykorzystywanie wyników monitoringu: oprócz oceny zgodności z przepisami, dane pomiarowe są stosowane do obliczania opłat za korzystanie ze środowiska. Wyniki monitoringu mogą również stanowić przesłankę do wprowadzania zmian technologicznych lub technicznych oraz impuls do podejmowania działań modernizacyjno-inwestycyjnych. |
| Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu spoczywa na operatorze instalacji. | Pomiary środowiskowe są prowadzone na zlecenie Jafar SA przez wyspecjalizowane jednostki posiadające odpowiednie zezwolenia.Odpowiedzialność osobowa w tym zakresie jest ściśle określona w Regulaminie pracy Jafar SA. |
| Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych. | Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Wyboru parametrów, które podlegają monitorowaniu dokonano ponadto w odniesieniu do wymogów obowiązującego prawa, w tym rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzanie pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2008 r., nr 206, poz. 1291). Monitoringowi podlega:* emisja zanieczyszczeń do powietrza - monitorowana jest w drodze pomiarów na emitorze pieca oraz na podstawie ustalonych wskaźników emisji odniesionych do wielkości produkcji (w tym na potrzeby ustalenia wysokości opłat za korzystanie ze środowiska),
* jakość ścieków odprowadzanych w zakresie i częstotliwości określonej w pozwoleniu wodno-prawnym
* poziom hałasu – monitorowany raz na 2 lata.

Monitoring emisji prowadzony jest ponadto na potrzeby Krajowego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń (corocznie, do końca marca). |
| Czasy uśredniania i częstotliwości wykonywania pomiarówZalecana częstotliwość oraz zalecany czas uśredniania dla pomiarów zależą od typu procesu i zmian wielkości emisji w czasie (szybkozmienne, wolnozmienne). W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru. | Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów wynika z metodyk referencyjnych określonych przez przepisy prawa. |
| Błędy pomiaroweW przypadkach, gdy monitoring jest stosowany do oceny zgodności z przepisami, szczególnie istotna jest kwestia oszacowania błędów występujących w całym procesie pomiarowym (pobór i transport próbki, przygotowanie próbki, analityka). Analiza błędów pomiarowych powinna towarzyszyć raportowanym wynikom pomiarów. | Pomiary prowadzone przez wyspecjalizowane jednostki uwzględniają oszacowanie błędów pomiarowych zgodnie z odpowiednimi przepisami prawnymi, normami technicznymi i metodykami referencyjnymi. Zgodnie z wymogiem art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zmianami) badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych analiz. |
| Zakres monitoringu w pozwoleniuObecnie jako dobrą praktykę przyjmuje się uwzględnianie następujących charakterystyk:* status prawny dla danego pomiaru (czy jest wymagany przepisami prawnymi),
* substancja lub parametr mierzony,
* lokalizacja punktu poboru próbki oraz miejsce analizy,
* charakterystyka czasowa (czas uśredniania, częstotliwość),
* dopasowanie metod pomiarowych do przedziału zmienności parametrów,
* dane techniczne metod pomiarowych,
* warunki pracy instalacji, przy których prowadzony jest pomiar,
* procedury określania zgodności z przepisami prawa,
* ocena i raportowanie emisji w warunkach odbiegających od normalnych.
 | Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.Częstotliwość wykonywania pomiarów, lokalizacja punktów pomiarowych, metodyki referencyjne oraz sposób prezentacji wyników zgodne są z:* rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzania pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2008 r., nr 206, poz. 1291),
* rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366);
* stosownymi normami PN.
 |
| Monitoring emisji - zakres i metodyMonitoring emisji jest stosowany uniwersalnie dla zapewnienia zgodności z dopuszczalnymi wielkościami emisji, które nakłada pozwolenie. Sposób prowadzenia i częstotliwość pomiarów powinny być odniesione do rozmiarów i wielkości emisji, która jest weryfikowana, oraz do sposobu prowadzenia kontroli zastosowanego procesu technologicznego. Metody, które są przeważnie powszechnie stosowane to:* monitoring wydajności technik ograniczających emisję (np. spadek ciśnienia na filtrze workowym);
* ciągły monitoring zanieczyszczeń;
* okresowe pomiary zanieczyszczeń;
* obliczenia bilansu masowego.
 | Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. |
| SprawozdawczośćSprawozdawczość powinna uwzględniać:* prezentację i podsumowanie wyników monitoringu;
* ocenę zgodności z przepisami;
* informacje dodatkowe.
 | Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.Sprawozdania z pomiarów sporządzane są zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366).Ponadto prowadzona jest sprawozdawczość wymagana przepisami prawa, obejmująca następujące dokumenty:* karty przekazania odpadów,
* karty ewidencji odpadów,
* zbiorczy wykaz danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi,
* wykaz zawierający zbiorcze dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat,
* roczny raport emisji gazów cieplarnianych.

Wszelkie ewidencje, sprawozdania oraz wyniki pomiarów archiwizowane są przez okres 5 lat. |
| Optymalizacja kosztówWszędzie tam, gdzie to możliwe, należy przeprowadzać optymalizację kosztów monitoringu, przy zachowaniu pełnej zgodności z podstawowymi celami monitoringu. Efektywność kosztowa może być uzyskana m.in. poprzez:* wybór odpowiednich procedur zapewnienia jakości;
* optymalizację ilości punktów pomiarowych i częstotliwości wykonywania pomiarów;
* uzupełnienie monitoringu dodatkowymi pracami studialnymi.
 | Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. |
| Podejście do monitoringuDokument referencyjny definiuje następujące rodzaje podejścia do monitoringu:* pomiar bezpośredni;
* pomiar parametru zastępczego;
* bilans masowy;
* obliczenia;
* zastosowanie wskaźników emisji.

Chociaż pomiar bezpośredni stanowi metodę najbardziej podstawową, w niektórych przypadkach jego zastosowanie może być niepraktyczne, niewykonalne oraz wiązać się z nadmiernymi błędami pomiarowymi lub kosztami. Wówczas należy rozważyć zastosowanie innych metod. We wszystkich takich przypadkach należy określić i udokumentować stosowane zależności i relacje. Ostateczną decyzję co do użycia metod innych niż pomiar bezpośredni podejmuje organ administracji wydający pozwolenie. | Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. |

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

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

W świetle powyższego 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.

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł

uiszczona w dniu 2 czerwca 2014 r.

na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa

Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Otrzymują:

1. Pan Rafał Dzija PBiEŚ „SEPO” Sp. z o.o. ul. Dworcowa 47, 44-190 Knurów
2. a/a

Do wiadomości:

1. Fabryka Armatur JAFAR S.A. ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
3. Minister Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa