

MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.20.4.2025.MBB Rzeszów, 2025-06-30

# **DECYZJA**

Działając na podstawie:

* art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024r., poz. 572),
* art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025r., poz. 647) oraz § 2 ust. 1 pkt 13 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r., poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 17 kwietnia 2025r. znak: W/54/2025, uzupełnionego pismem z dnia 26 maja 2025 r. znak: W/75/2025, pana Rafała Dzija, pełnomocnika Fabryki Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988, NIP 6850010620) o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego, znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH z dnia 14 grudnia 2012r., zmienionej decyzją własną, znak: OS-I.7222.59.1.2014.MH z dnia 23 września 2014r., znak: OS-I.7222.59.2.2017.MH z dnia 31 października 2014r., znak: OS-I.7222.43.2.2018.MH z dnia 17 grudnia 2019r. oraz znak: OS-I.7222.1.4.2023.AD z dnia 28 grudnia 2023r. udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny JAFAR S.A. w Skołyszynie;

**orzekam**

## **I.** Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14 grudnia 2012r., znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH (ze zm.) na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny JAFAR S.A. w Skołyszynie,w następujący sposób:

### I.1. Punkt II.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

**„II.1. Emisje 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 ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,014  0,003  0,001 |
| Bęben chłodząco-wybijający  Przenośnik taśmowy pakietów  Podajniki wibracyjne  Przenośnik masy wybitej spod bębna | E2 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Formaldehyd  Fenol  Cyjanowodór  Amoniak  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne  Tlenek węgla | 0,200  0,064  0,004  0,050  0,004  0,00005  0,025  0,005  0,038  0,776 |
| Automatyczna linia formierska  Transport masy formierskiej  Stacja przerobu mas formierskich | E3 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwutlenek siarki  Dwutlenek azotu  Formaldehyd  Amoniak | 0,350  0,075  0,014  0,875  0,085  0,082  0,012 |
| Układ regeneracji mas chemoutwardzalnych | E5 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,360  0,086  0,021 |
| Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych | E6 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,018  0,001  0,0002 |
| Zbiornik masy obiegowej –  formowanie mas furanowych | E7 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,018  0,001  0,0002 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E8 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,012  0,003  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E9 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,012  0,003  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E10 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,012  0,003  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego. | E11 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,012  0,003  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej | E12 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,015  0,004  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna formierni ręcznej furanowej | E13 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,015  0,004  0,001 |
| Zespół rdzeniarek (2 szt.)  - rdzeniarnia Nr 2 | E13N | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwuetyloamina  Amoniak  Fenol  Formaldehyd  Cyjanowodór  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne  Trichlorek fosforylu  Trójetyloamina | 0,110  0,026  0,007  0,0274  0,032  0,0262  0,0914  0,0004  0,1384  0,007  0,0056  0,0008 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna hali rdzeniarni | E14 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Fenol  Formaldehyd  Amoniak  Cyjanowodór  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne | 0,014  0,003  0,001  0,001  0,004  0,003  0,0001  0,007  0,001 |
| Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu | E14a | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,0003  0,00002  00001 |
| Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu | E14b | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,0003  0,00002  0,00001 |
| Zespół rdzeniarek (3 szt.)  – rdzeniarnia Nr 1 | E15 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwuetyloamina  Amoniak  Fenol  Formaldehyd  Cyjanowodór  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne  Trichlorek fosforylu  Trójetyloamina | 0,165  0,039  0,0105  0,041  0,048  0,0394  0,137  0,0007  0,2075  0,105  0,0083  0,0011 |
| Piece indukcyjne (3 szt.)  Stanowisko sferoidyzacji | E16 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,150  0,147  0,042  0,062  0,116 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E17 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E18 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E19 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E20 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E21 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E22 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E23 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E24 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna modelarni | E25 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,003  0,003  0,003 |
| Zbiornik piasku | E27 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,0003  0,00002  0,00001 |
| Zbiornik bentonitu | E28 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,0003  0,00002  0,00001 |
| Ogólna wentylacja formierni | E 36 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Amoniak  Fenol  Formaldehyd  Cyjanowodór  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne  Tlenek węgla | 0,00688  0,00174  0,000225  0,000463  0,00005  0,00165  0,000000625  0,0000625  0,000475  0,0097 |
| Ogólna wentylacja formierni | E 37 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Amoniak  Fenol  Formaldehyd  Cyjanowodór  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne  Tlenek węgla | 0,00688  0,00174  0,000225  0,000463  0,00005  0,00165  0,000000625  0,0000625  0,000475  0,0097 |
| Ogólna wentylacja formierni | E 38 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Amoniak  Fenol  Formaldehyd  Cyjanowodór  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne  Tlenek węgla | 0,00688  0,00174  0,000225  0,000463  0,00005  0,00165  0,000000625  0,0000625  0,000475  0,0097 |
| Ogólna wentylacja formierni | E 39 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Amoniak  Fenol  Formaldehyd  Cyjanowodór  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne  Tlenek węgla | 0,00688  0,00174  0,000225  0,000463  0,00005  0,00165  0,000000625  0,0000625  0,000475  0,0097 |
| Wentylacja rdzeniarni nr 2 | E 40 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwuetyloamina  Amoniak  Fenol  Formaldehyd  Cyjanowodór  Węglowodory aromatyczne  Węglowodory alifatyczne  Trichlorek fosforylu  Trójetyloamina | 0,0055  0,0013  0,00035  0,00137  0,0016  0,00131  0,00457  0,00002  0,00692  0,00035  0,00028  0,00004 |
| Wentylacja warsztatu | E 41 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,0021  0,0021  0,0021 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | |
| Piec indukcyjny  Prasa mimośrodowa i śrubowa | E30 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,209  0,204  0,029  0,065  0,122 |
| Piec oporowy PET  Palnik gazowy do podgrzewania kokil lub foremek | E31 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5  Dwutlenek azotu  Tlenek węgla | 0,014  0,013  0,002  0,250  0,100 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych | E32 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,011  0,011  0,002 |
| Szlifierko-polerka  Przecinarka | E33 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,302  0,015  0,003 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych | E34 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,01  0,01  0,001 |
| Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych | E35 | Pył ogółem  Pył zawieszony PM10  Pył zawieszony PM2,5 | 0,011  0,011  0,002 |

**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 | 6,3 |
| 2. | Dwutlenek azotu | 1,058 |
| 3. | Tlenek węgla | 6,657 |
| 4. | Dwuetyloamina | 0,500 |
| 5. | Trójetyloamina | 0,0140 |
| 6. | Trichlorek fosforylu | 0,1017 |
| 7. | Amoniak | 0,885 |
| 8. | Fenol | 0,517 |
| 9. | Formaldehyd | 2,689 |
| 10. | Cyjanowodór | 0,0092 |
| 11. | Węglowodory alifatyczne | 1,101 |
| 12. | Węglowodory aromatyczne | 2,618 |
| 13. | Pył ogółem | 10,106 |
| 14. | Pył zawieszony PM 10 | 3,356 |
| 15. | Pył zawieszony PM 2,5 | 0,872 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | |
| 14. | Dwutlenek azotu | 0,756 |
| 15. | Tlenek węgla | 0,533 |
| 16. | Pył ogółem | 1,416 |
| 17. | Pył zawieszony PM 10 | 0,713 |
| 18. | Pył zawieszony PM 2,5 | 0,108 |

”

### I.2. Punkt II.2.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

Qśr d = 30,52 m3/d

Qmax s = 0,161 m3/s

Qmax h = 576,09 m3/h

Qmax r = 4910 m3/rok”

### I.3. Punkt II.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

**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. | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | 10 | Powstają w procesie produkcji omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic, stanowią zużyte lub uszkodzone części omodelowania. | Skład chemiczny: kauczuk, polimery syntetyczne.  Odpady w postaci stałej. |
| 2. | 07 01 99 | Inne niewymienione odpady | 2 | Powstają w procesie wykonywania form odlewniczych  i stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie. | Skład chemiczny: kwas siarkowy (VI), aromatyczne kwasy sulfonowe.  Odpady w postaci ciekłej. |
| 3. | 08 01 12 | Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11 | 2 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz w procesie wykonywania omodelowania odlewniczego, stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie. | Skład chemiczny: żywice, wypełniacze, pigmenty.  Odpady w postaci ciekłej. |
| 4. | 08 02 03 | Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne | 1 | Powstają w procesie wykonywania rdzeni i stanowią pozostałości substancji niewykorzystanych w procesie. | Skład chemiczne: tetrametyloloacetylenodimocznik, konserwanty.  Odpady w postaci gęstej zawiesiny. |
| 5. | 10 09 03 | Żużle odlewnicze | 1000 | Powstają w procesie wytopu ciekłego metalu w tyglowych piecach indukcyjnych oraz w procesie pozapiecowej obróbki ciekłego metalu. | Skład chemiczny: stop zawierający zanieczyszczenia metali, tlenki metali (m.in. żelaza (II) FeO), węgiel i koks, kawałki rdzeni, małe odłamki metalu, rdzy lub zendry.  Odpady w postaci stałej. |
| 6. | 10 09 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05 | 500 | Powstają w procesie wykonywania rdzeni i form odlewniczych. | 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.  Odpady w postaci stałej. |
| 7. | 10 09 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | 5000 | Powstają w procesie wykonywania rdzeni i form odlewniczych. | Skład chemiczny: piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement, węgiel, koks i metale, mogą zawierać również kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry.  Odpady w postaci stałej. |
| 8. | 10 09 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | 100 | Powstają w procesie wyłapywania frakcji pyłowych przez wkłady filtracyjne podczas redukcji emisji zanieczyszczeń. | Skład chemiczny: metale (żelazo) i jego stopy (żeliwo i stal).  Odpady w postaci stałej. |
| 9. | 10 09 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione  w 10 09 11 | 40 | Powstają w procesie produkcji omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic. | Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza, lignina, krzemionka.  Odpady w postaci stałej. |
| 10. | 10 09 14 | Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13 | 40 | Powstają w procesie produkcji omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic. | Skład chemiczny: polimery syntetyczne, kauczuk.  Odpady w postaci stałej. |
| 11. | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne | 400 | Odpady stanowią nienadające się do dalszej obróbki i sprzedaży wyroby żeliwne. | Skład chemiczny: żelazo i jego stopy (żeliwo i stal).  Odpady w postaci stałej. |
| 12. | 10 09 99 | Inne niewymienione odpady | 900 | Powstają w procesie wybijania i oczyszczania odlewów oraz na stanowiskach formowania. | Skład chemiczny: żelazo i jego stopy (żeliwo i stal).  Odpady w postaci stałej. |
| 13. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 200 | Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów oraz podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) | Skład chemiczny: żelazo, stal.  Odpady w postaci stałej. |
| 14. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | 50 | Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów oraz podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) | Skład chemiczny: żelazo, stal (najczęściej w postaci perlitu płytkowego).  Odpady w postaci stałej. |
| 15. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 50 | Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów oraz podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) | Skład chemiczny: metale nieżelazne, stopy metali nieżelaznych.  Odpady w postaci stałej. |
| 16. | 12 01 05 | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych. | 20 | Powstają w procesie produkcji omodelowania odlewniczego  z wykorzystaniem żywic, stanowią zużyte lub uszkodzone części  omodelowania. | Skład chemiczny: kauczuk, polimery syntetyczne.  Odpady w postaci stałej. |
| 17. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | 2 | Powstają podczas naprawy odlewów żeliwnych oraz podczas prac remontowych (napraw maszyn i urządzeń). | Skład chemiczny: żelazo i stopy żelaza, 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).  Odpady w postaci stałej. |
| 18. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | 50 | Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów. | Skład chemiczny: stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo.  Odpady w postaci stałej. |
| 19. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 20 | Powstają podczas naprawy odlewów żeliwnych oraz podczas prac remontowych (napraw maszyn i urządzeń). | Skład chemiczny: stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo.  Odpady w postaci stałej. |
| 20. | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | 10 | Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów i stanowią pozostałości poszlifierskie | Skład chemiczny: cząstki i pyły metalowe, pozostałości poszlifierskie, piasek kwarcowy (krzemionka).  Odpady w postaci stałej. |
| 21. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione  w 15 02 02 | 5 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana).  Odpady w postaci stałej. |
| 22. | 16 01 17 | Metale żelazne | 80 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal).  Odpady w postaci stałej. |
| 23. | 16 01 99 | Inne niewymienione odpady (taśmy gumowe, węże) | 8 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: metale, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka, guma. Odpady w postaci stałej. |
| 24. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 2,5 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: metale, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka, kauczuk. Odpady w postaci stałej. |
| 25. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 2,5 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: metale, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka, guma.  Odpady w postaci stałej. |
| 26. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem  16 06 03) | 0,5 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium.  Odpady w postaci stałej. |
| 27. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | 0,5 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium.  Odpady w postaci stałej. |
| 28. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione  w 16 11 01 | 150 | Powstają podczas wymiany zużytej wymurówki (okładziny pieców do wytopu i urządzeń odlewniczych. | Skład chemiczny: węglopochodne włókna ogniotrwałe, tlenki glinu, krzemu i ich pochodne.  Odpady w postaci stałej. |
| 29. | 16 11 04 | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | 150 | Powstają podczas wymiany zużytej okładziny pieców odlewniczych. | Skład chemiczny: włókna ogniotrwałe zbudowane na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych.  Odpady w postaci stałej. |
| 30. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 700 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: żelazo i stal.  Odpady w postaci stałej. |
| 31. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 400 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, cyna) i ich stopy (brąz, mosiądz).  Odpady w postaci stałej. |
| 32. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 0,25 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: metale (miedź), polimery syntetyczne.  Odpady w postaci stałej. |
| 33. | 17 09 04 | Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03. | 200 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w instalacji. | Skład chemiczny: polimery, celuloza, hemiceluloza, lignina, złom, tynki m.in. cementowo-wapienne, gruz m.in. ceglany, betonowy.  Odpady w postaci stałej. |
| Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych [Mg/rok] | | | **10096,25** | | |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | | | |
| 34. | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | 30 | Powstają w procesie wytopu ciekłego metalu w tyglowych piecach: indukcyjnych, oporowych i gazowych.. | Skład chemiczny: zanieczyszczenia metali nieżelaznych (miedź, cynk, cyna, aluminium), tlenki metali (np. krzemu, glinu, wapnia, magnezu), węgiel i koks, kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry.  Odpady w postaci stałej. |
| 35. | 10 10 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05 | 20 | Powstają w procesie wykonywania rdzeni i form odlewniczych. | Skład chemiczny: piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement (spoiwo), węgiel, koks i metale, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu.  Odpady w postaci stałej. |
| 36. | 10 10 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07 | 40 | Powstają w procesie wykonywania rdzeni i form odlewniczych. | Skład chemiczny: piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement (spoiwo), węgiel, koks i metale, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu.  Odpady w postaci stałej. |
| 37. | 10 10 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09 | 2 | Powstają w procesie wyłapywania frakcji pyłowych przez wkłady filtracyjne podczas redukcji emisji zanieczyszczeń. | Skład chemiczny: metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium).  Odpady w postaci stałej. |
| 38. | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione  w 10 10 11 | 2 | Powstają w procesie oczyszczania (szlifowania, przecinania) odlewów. | Skład chemiczny: metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium).  Odpady w postaci stałej. |
| 39. | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | 20 | Powstają w procesie wybijania i oczyszczania oraz na stanowiskach formowania. | Skład chemiczny: metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium).  Odpady w postaci stałej. |
| 40. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 50 | Powstają w procesie obróbki skrawaniem odlewów oraz podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń). | Skład chemiczny: metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz i brąz).  Odpady w postaci stałej. |
| 41. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | 10 | Powstają w procesie oczyszczania (szlifowania, przecinania) odlewów. | Skład chemiczny: metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz, brąz).  Odpady w postaci stałej. |
| 42. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | 2 | Powstają podczas naprawy odlewów z metali nieżelaznych oraz podczas prac remontowych (napraw maszyn i urządzeń). | Skład chemiczny: żelazo i stopy żelaza, 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). Odpady w postaci stałej. |
| 43. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | 2 | Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów. | Skład chemiczny: stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo.  Odpady w postaci stałej. |
| 44. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 2 | Powstają w procesie oczyszczania oraz obróbki skrawaniem odlewów oraz podczas prac remontowych (napraw maszyn i urządzeń). | Skład chemiczny: stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglik krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo.  Odpady w postaci stałej. |
| 45. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne inne niż wymienione  w 15 02 02 | 2 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana).  Odpady w postaci stałej. |
| 46. | 16 01 17 | Metale żelazne | 60 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal).  Odpady w postaci stałej. |
| 47. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 1 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: metale, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka, kauczuk.  Odpady w postaci stałej. |
| 48. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | 1 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: metale, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka, kauczuk.  Odpady w postaci stałej. |
| 49. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem  16 06 03) | 0,3 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium.  Odpady w postaci stałej. |
| 50. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | 0,5 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium.  Odpady w postaci stałej. |
| 51. | 16 11 02 | Węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01 | 10 | Powstają podczas wymiany zużytej wymurówki (okładziny pieców do wytopu i urządzeń odlewniczych) | Skład chemiczny: węglopochodne włókna ogniotrwałe, tlenki glinu, krzemu i ich pochodne.  Odpady w postaci stałej. |
| 52. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 10 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: miedź i jej stopy, brąz, mosiądz.  Odpady w postaci stałej. |
| 53. | 17 04 02 | Aluminium | 10 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: aluminium.  Odpady w postaci stałej. |
| 54. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 50 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: żelazo, stal.  Odpady w postaci stałej. |
| 55. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 20 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, cyna) i ich stopy (brąz, mosiądz).  Odpady w postaci stałej. |
| 56. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 0,25 | Powstają podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń) oraz podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: metale (miedź), polimery syntetyczne.  Odpady w postaci stałej. |
| Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne powstających w instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych [Mg/rok] | | | **345,05** | | |

### I.4. Punkt III.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**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 | 16 | 1 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 3. | E3 | 16 | 1 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 4. | E5 | 14 | 1 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 4800 |
| 5. | E6 | 9,5 | 0,2 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 1500 |
| 6. | E7 | 8 | 0,2 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 1500 |
| 7. | E8 | 9 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 8. | E9 | 9 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 9. | E10 | 9 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 10. | E11 | 9 | 0,3 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 11. | E12 | 7,2 | 0,35 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 12. | E13 | 7,2 | 0,35 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 13. | E13N | 14 | 0,4 | 0,0 (zadaszony) | 295 | 7200 |
| 14. | E14 | 7,5 | 0,35 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 7200 |
| 15. | E14a | 9 | 0,7x1 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 832 |
| 16. | E14b | 9 | 0,7x1 | 0,0 (zadaszony) | 290 | 832 |
| 17. | E15 | 12,2 | 0,4 | 24,3 | 295 | 7200 |
| 18. | E16 | 12 | 1 | 0,0 (zadaszony) | 375 | 7200 |
| 19. | E17 | 3 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 20. | E18 | 0,2 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 21. | E19 | 3,5 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 22. | E20 | 0,2 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 23. | E21 | 4,5 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 24. | E22 | 3,5 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 25. | E23 | 4,2 | 0,28 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 4800 |
| 26. | E24 | 3,5 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 27. | E25 | 0,2 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |
| 28 | E27 | 12,4 | 0,9 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 500 |
| 29. | E28 | 12,4 | 0,9 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 500 |
| 30. | E36 | 8,4 | 0,5 | 0,0  (boczny) | 290 | 6048 |
| 31. | E37 | 9,7 | 0,5 | 0,0  (boczny) | 290 | 6048 |
| 32. | E38 | 8,4 | 0,5 | 0,0  (boczny) | 290 | 6048 |
| 33. | E39 | 9,5 | 0,5 | 0,0  (boczny) | 290 | 6048 |
| 34. | E40 | 5,0 | 0,25 | 0,0  (boczny) | 293 | 5760 |
| 35. | E41 | 2,7 | 0,16 | 0,0  (boczny) | 293 | 1512 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | | | | |
| 30. | E30 | 6,5 | 0,4x0,5 | 22 | 375 | 2400 |
| 31. | E31 | 8,5 | 0,2x0,2 | 0,0  (zadaszony) | 375 | 2400 |
| 32. | E32 | 3,2 | 0,35 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 2400 |
| 33. | E33 | 3 | 0,3 | 59,4 | 290 | 2400 |
| 34. | E34 | 4 | 0,35 | 0,0  (zadaszony) | 290 | 2400 |
| 35. | E35 | 1,7 | 0,2 | 0,0  (boczny) | 290 | 4800 |

**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 | Bęben chłodząco-wybijający  Przenośnik taśmowy pakietów, podajniki wibracyjne, przenośnik masy wybitej spod bębna | Filtr tkaninowy | 99 |
| 2. | E3 | Automatyczna linia formierska  Transport masy formierskiej  Stacja przerobu mas formierskich | Filtr tkaninowy | 99 |
| 3. | E5 | Układ regeneracji mas chemoutwardzalnych | Filtr tkaninowy | 99 |
| 4. | E6 | Zbiornik świeżego piasku – formowanie mas furanowych | Filtr tkaninowy | 99 |
| 5. | E7 | Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych | Filtr tkaninowy | 99 |
| 6. | E13N | Zespół rdzeniarek (2 szt.) - rdzeniarnia Nr 2 | Filtr workowy +  neutralizator amin | 99 |
| 7. | E14a | Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu | Filtr workowy | 99 |
| 8. | E14b | Zbiornik piasku/mieszanka bentonitu | Filtr workowy | 99 |
| 9. | E15 | Zespół rdzeniarek (3 szt.) – rdzeniarnia Nr 1 | Filtr patronowy + neutralizator admin | 99 |
| 10. | E16 | Piece indukcyjne (3 szt.)  Stanowisko sferoidyzacji | Cyklon + filtr tkaninowy | 99 |
| 11. | E27 | Zbiornik piasku | Filtr tkaninowy | 99 |
| 12. | E28 | Zbiornik bentonitu | Filtr tkaninowy | 99 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | | |
| 13. | E33 | Szlifierko – polerka  Przecinarka | Cyklon | 90 |

### I.5. Punkt III.2.2. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

**III.2.2.** Oczyszczone w zakładowej oczyszczalni ścieki technologiczne oraz wodami opadowo-roztopowymi w mieszaninie, odprowadzane będą za 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”.”

### I.6. Punkt III.5.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**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 produkcyjna formowanie na linii automatycznej | 16 | 8 |
| B3 | Hala formowania i zalewania automatycznego | 16 | 8 |
| B4 | Hala formowania ręcznego | 16 | 8 |
| B5 | Hala wybijania (furany) | 16 | 8 |
| B6 | Topielnia indukcyjna | 16 | 8 |
| B7 | Topielnia indukcyjna | 16 | 8 |
| B8 | Rdzeniarnia 1 | 16 | 8 |
| B9 | Hala formowania ręcznego (furany) | 16 | 8 |
| B10 | Modelarnia | 16 | 8 |
| B11 | Hala produkcyjna oczyszczania odlewów | 16 | 8 |
| B12 | Rdzeniarnia 2 | 16 | 8 |
| B13 | Budynek magazynowy/kompresorownia | 16 | 8 |
| **Źródła typu „PUNKTOWEGO” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | |
| E1 | Wentylator dachowy pomieszczenia mas formierskich | 16 | 8 |
| E2 | Wyrzutnia instalacji odpylającej 2 | 16 | 8 |
| E3 | Wyrzutnia instalacji odpylającej 3 | 16 | 8 |
| E5 | Wentylator czyszczący w filtrze odpylania (furany) | 5 | 2,5 |
| E6 | Filtr pulsacyjny czyszczący piasku (furany) | 2 | 1 |
| E7 | Filtr pulsacyjny czyszczący regeneratu (furany) | 1 | 0,5 |
| E8 | Wentylator ścienny na hali formowania ręcznego | 16 | 8 |
| E9 | Wentylator ścienny na hali formowania ręcznego | 16 | 8 |
| E10 | Wentylator ścienny na hali formowania ręcznego | 16 | 8 |
| E11 | Wentylator ścienny na hali formowania ręcznego | 16 | 8 |
| E12 | Wentylator dachowy na hali formowania ręcznego (furany) | 16 | 8 |
| E13 | Wentylator dachowy na hali formowania ręcznego (furany) | 16 | 8 |
| E14 | Wentylator dachowy na hali rdzeniarni 1 | 16 | 8 |
| E16 | Wentylator chłodni wyparnej pieców indukcyjnych | 16 | 8 |
| E17 | Wentylator ścienny na modelarni | 16 | 8 |
| E18 | Wentylator ścienny na modelarni | 16 | 8 |
| E19 | Wentylator ścienny na modelarni | 16 | 8 |
| E20 | Wentylator ścienny na modelarni | 16 | 8 |
| E21 | Wentylator ścienny na modelarni | 16 | 8 |
| E22 | Wentylator ścienny na modelarni | 16 | 8 |
| E23 | Wentylator dachowy na modelarni | 16 | 8 |
| E24 | Wentylator ścienny na modelarni | 16 | 8 |
| E25 | Wentylator ścienny na modelarni | 16 | 8 |
| E27 | Filtr na zbiorniku piasku | 1 | 0,5 |
| E28 | Filtr na zbiorniku bentonitu | 1 | 0,5 |
| E36 | Wentylator chłodni wyparnej (furany) | 16 | 8 |
| E37 | Wentylator główny filtra odpylającego w zabudowie dźwiękochłonnej (furany) | 16 | 8 |
| E38\_1-E38\_10 | Wentylatory chłodnicy wyparnej pieca indukcyjnego na hali topialni (10 szt.) | 16 | 8 |
| E39 | Wentylator osiowy nowej formierni | 16 | 8 |
| E40 | Wentylator osiowy nowej formierni | 16 | 8 |
| E41 | Wentylator osiowy nowej formierni | 16 | 8 |
| E42 | Wentylator osiowy nowej formierni | 16 | 8 |
| E43 | Wentylator osiowy nowej formierni | 16 | 8 |
| E44 | Wentylator osiowy na magazynie substancji chemicznych | 16 | 8 |
| E45 | Ogólna wentylacja warsztatu | 16 | 8 |
| **Źródła typu „POWIERZCHNIOWEGO” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych** | | | |
| E16a | Wyrzut z agregatu na hali produkcyjnej oczyszczania odlewów | 16 | 8 |
| E17a | Centrala wentylacyjna na hali produkcyjnej oczyszczania odlewów | 16 | 8 |
| E18a | Wyrzut rekuperacji na hali produkcyjnej oczyszczania odlewów | 16 | 8 |
| E19a | Czerpnia rekuperacji na hali produkcyjnej oczyszczania odlewów | 16 | 8 |
| E20a | Czerpnia nowej kompresorowni (w budynku B11) | 16 | 8 |
| E21a | Wyrzut nowej kompresorowni (w budynku B11) | 16 | 8 |
| **Źródła typu „BUDYNEK” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | |
| B14 | Odlewnia metali nieżelaznych | 16 | 8 |
| **Źródła typu „BUDYNEK” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | |
| E30 | Wentylator pieca indukcyjnego i pras | 16 | 8 |
| E31 | Wentylator pieca przepychowego | 16 | 8 |
| E32 | Wentylator ścienny na hali odlewni metali nieżelaznych | 16 | 8 |
| E33 | Wentylator wyciągowy szlifierko-polerki | 16 | 8 |
| E34 | Wentylator ścienny na hali odlewni metali nieżelaznych | 16 | 8 |
| E46 | Wentylator tzw. Wyrzut letni | 16 | 8 |
| **Źródła typu „PUNKTOWEGO” pozostałe** | | | |
| E4 | Wentylator ścienny na magazynie odpadów niebezpiecznych | 16 | 8 |
| E26 | Wentylator ścienny na spawalni | 16 | - |
| E29 | Wentylator ścienny pomieszczenia remontowego | 16 | 8 |

„

### I.7. Punkt IV. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**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 | 450 000 |
| 2. | Energia elektryczna | MWh/rok | 25 000 |
| 3. | Surówka hematytowa/przeróbcza | Mg/rok | 400 |
| 4. | Surówka specjalna | Mg/rok | 9 000 |
| 5. | Złom obiegowy żeliwa sferoidalnego (własny) | Mg/rok | 11 000 |
| 6. | Żelazostopy | Mg/rok | 360 |
| 7. | Śrut stalowy | Mg/rok | 360 |
| 8. | Nawęglacz | Mg/rok | 500 |
| 9. | Zaprawa Mg | Mg/rok | 270 |
| 10. | Drut Mg | Mg/rok | 270 |
| 11. | Odżużlacz | Mg/rok | 25 |
| 12. | SiC | Mg/rok | 18 |
| 13. | Złom stalowy | Mg/rok | 5 000 |
| 14. | Złom żeliwny kupny | Mg/rok | 200 |
| 15. | Złom żeliwny obiegowy żeliwa szarego (własny) | Mg/rok | 1 000 |
| 16. | Masa mines | Mg/rok | 90 |
| 17. | Piasek kwarcowy suszony | Mg/rok | 7 200 |
| 18. | Pył węglowy | Mg/rok | 50 |
| 19. | Mieszanka bentonitowa | Mg/rok | 1 800 |
| 20. | CO2 | Mg/rok | 50 |
| 21. | S10 | Mg/rok | 10 |
| 22. | Żywica utwardzona CO2 | Mg/rok | 25 |
| 23. | Katalizator cold-box | Mg/rok | 5 |
| 24. | Aktywator cold-box | Mg/rok | 45 |
| 25. | Żywica cold-box | Mg/rok | 45 |
| 26. | Żywice furanowe | Mg/rok | 250 |
| 27. | Piasek otaczany | Mg/rok | 180 |
| 28. | Metale kolorowe | Mg/rok | 10 |
| 29. | Masy ogniotrwałe | Mg/rok | 55 |
| 30. | Pokrycia na formy i rdzenie z rozcieńczalnikami | Mg/rok | 150 |
| **Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych** | | | |
| 31. | Gaz ziemny | Nm3/rok | 10 000 |
| 32. | Energia elektryczna | MWh/rok | 500 |
| 33. | Mosiądz | Mg/rok | 100 |
| 34. | Aluminium | Mg/rok | 15 |
| 35. | Brąz B555 | Mg/rok | 3 |
| 36. | Brąz BA1032 | Mg/rok | 1 |
| 37. | Piasek otaczany | Mg/rok | 3,5 |
| 38. | Piasek formierski | Mg/rok | 30 |

„

## II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

# Uzasadnienie

Do Marszałka Województwa Podkarpackiego wpłynął wniosek z dnia 17 kwietnia 2025r. znak: W/54/2025, uzupełniony pismem z dnia 26 maja 2025 r. znak: W/75/2025, pana Rafała Dzija, pełnomocnika Fabryki Armatur JAFAR S.A., ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło (REGON 370195988, NIP 6850010620) o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego, znak: OS-I.7222.67.1.2012.MH z dnia 14 grudnia 2012r., zmienionej decyzją własną, znak: OS-I.7222.59.1.2014.MH z dnia 23 września 2014r., znak: OS-I.7222.59.2.2017.MH z dnia 31 października 2014r., znak: OS-I.7222.43.2.2018.MH z dnia 17 grudnia 2019r. oraz znak: OS-I.7222.1.4.2023.AD z dnia 28 grudnia 2023r. udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Wydziału nr 1 – Zakład Produkcyjny JAFAR S.A. w Skołyszynie

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem **246/2025.**

Instalacja odlewni kwalifikuje się do instalacji wymienionych w rozporządzeniu 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 2014r., poz. 1169), na podstawie ust. 2 pkt 4 Załącznika do tego rozporządzenia.

Instalacja ta zalicza się także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu zapisów ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024r., poz. 1112 ze zm.), tym samym, zgodnie z art. 183, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania/zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Po analizie złożonych dokumentów stwierdzono, że zawiera braki formalne. W związku z powyższym pismem z dnia 15 maja 2025 r. znak: OS-I.7222.20.4.2025.MBB wezwano pełnomocnika Spółki do uzupełnienia wniosku w zakresie przedłożenia decyzji o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu oraz operatu przeciwpożarowego wraz z postanowieniem. Pismem z dnia 26 maja 2025r. znak: W/75/2025 pełnomocnik Spółki uzupełnił wniosek w ww. zakresie. Po analizie złożonych uzupełnień, pismem z dnia 30 maja 2025r. zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Dodatkowo, wypełniając ustawowy obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, wersję elektroniczną przedmiotowego wniosku przekazano do Ministra Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Ze względu na fakt, iż obowiązujące pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, zgodnie art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023r., poz. 1587 ze zm.), w dniu 30 maja 2025r., pismem znak: OS- I.7222.20.4.2025.MBB wystąpiono o opinię Wójta Gminy Skołyszyn, właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności. Z uwagi, iż w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, Wójt Gminy Skołyszyn nie wydał opinii przyjęto, zgodnie z brzmieniem art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach, że wydano opinię pozytywną.

Mając na względzie, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia wytwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, działając na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w dniu 30 maja 2025r., pismem znak: OS- I.7222.20.4.2025.MBB zwrócono się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Jaśle z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem z dnia 6 czerwca 2025r., znak: PRZ.5268.14.2025 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Jaśle stwierdził spełnienie dla przedmiotowej instalacji wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz wymagań w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym przez Fabrykę Armatur JAFAR S.A., operacie przeciwpożarowym wykonanym w lipcu 2023r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (upr. nr 562/2012), uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży pożarnej w Jaśle postanowieniem z dnia 24 lipca 2023r., znak: PRZ.5268.18.2023.

Analizując przedstawioną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany obejmują instalację do odlewania i wykańczania armatury żelaznej, natomiast nie dotyczą instalacji do odlewania i wykańczania armatury nieżelaznej oraz, że nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 ust. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska, a związane są z:

1. zmianą w odprowadzaniu ścieków bytowych – ścieki będą odprowadzane do kanalizacji sanitarnej gminnej,
2. powstaniem nowych emitorów w związku z wprowadzeniem nowych wentylatorów wentylacji mechanicznej w hali formierni, rdzeniarni oraz wentylacji warsztatu:

- emitory E36 – E39; ogólna wentylacja formierni,

- emitor E40; wentylacja rdzeniarni nr 2,

- emitor E41; wentylacja warsztatu,

1. powstaniem nowych źródeł emisji hałasu,
2. wzrostu stosowanych pokryć na formy i rdzenie,
3. potrzebą doszczegółowienia zapisów pozwolenia zintegrowanego: korektę w rodzaju urządzenia ochrony powietrza przy zespole trzech rdzeniarek, korektę zastosowanych urządzeń redukujących wielkość emisji dla emitorów E15 i E16, korektę w nazwie emitora E31, korektę omyłki pisarskiej nazwy punktu II.3.2. pozwolenia.

W związku z powyższym w Tabeli 1 w punkcie II.1.1. decyzji określono dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z emitorów E36 – E-41, zmieniono zapisy w Tabeli 2 w punkcie II.1.2. dotyczącym maksymalnej dopuszczalnej emisji rocznej z instalacji oraz w Tabeli 5 w punkcie III.1.1. dotyczącym miejsca i sposobu wprowadzania gazów i pyłów do powietrza. Po wprowadzeniu zmian wystąpi nieznaczny wzrost emisji poszczególnych substancji w zakresie od 1,6 % do 4,2 %. Wyjątek stanowią węglowodory alifatyczne, gdzie występuje wzrost wartości z obowiązującej 0,407 Mg/rok do 1,101 Mg/rok. Spowodowane jest to koniecznością korekty tej emisji w obowiązującej decyzji, gdzie wartość ta jest niższa niż wynika to z emisji godzinowej i czasu pracy źródeł. Aktualnie rzeczywista wielkość emisji wynikająca z dopuszczalnej emisji godzinowej i czasów pracy dla poszczególnych źródeł wynosi 1,087 Mg/rok, a wprowadzone zmiany spowodują wzrost tej wartości o 1,2 % (tj. o 0,014 Mg/rok).

Zakład został podłączony do gminnej kanalizacji sanitarnej, zatem zaprzestano odprowadzania ścieków bytowych w mieszaninie do rzeki Ropy; ścieki bytowe odprowadzane są do kanalizacji na podstawie zawartej umowy z Gminą Skołyszyn. Do rzeki Ropy odprowadzane są ścieki przemysłowe będące mieszaniną ścieków przemysłowych – popłuczyn z płukania filtrów oraz wód opadowo – roztopowych. W związku z tym zmieniono zapisy w punkcie II.2.1. dotyczącym ilości ścieków oraz w punkcie III.2.2. dotyczącym warunków emisji ścieków z instalacji.

W tabeli 13 w punkcie III.5.1. dotyczącym źródeł hałasu i ich rozkładu czasu pracy w ciągu doby uwzględniono zmiany polegające na:

- dodaniu nowych źródeł emisji hałasu: źródeł typu ”punktowego” E39 – E46 oraz źródeł typu „powierzchniowego” E46, E17a, E18a, E19a, E20a, E21a ,

- likwidacji źródeł emisji hałasu E11aN, E11bN, E11cN, E12aN, E12bN, E12cN, E15aN, E15bN, E15cN, E15dN, E38\_11, E38\_13,

- pracą źródeł w porze nocnej dla modelarni B19 i wentylatorów ściennych na modelarni E17-E25.

Uwzględniając ustalenia wynikające z przeprowadzonej analizy akustycznej uznano, że eksploatowane na terenie zakładu instalacja nie będą obiektami uciążliwymi dla środowiska pod względem akustycznym.

W Tabeli 14 w punkcie IV pozwolenia zwiększono ilość stosowanych pokryć na formy i rdzenie z rozpuszczalnikami z 100 Mg/rok na 150 Mg/rok oraz uszczegółowiono nazwę.

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu przepisów art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym, zmiany decyzji dokonano w trybie art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego.

Jednocześnie, analizując wskazane powyżej zmiany ustalono, że nie spowodują one zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem niniejszej decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów poprzez zawiadomienie z dnia 24 czerwca 2025r., znak: OS-I.7222.20.4.2025.MBB.

Mając na uwadze powyższe okoliczności, na podstawie przepisów przywołanych na wstępie niniejszej decyzji, orzeczono jak w osnowie.

# **Pouczenie**

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego, w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.
2. Przed upływem terminu do wzniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

DYREKTOR DEPARTAMENTU

OCHRONY ŚRODOWISKA

Opłatę skarbową w wysokości: 1 005,50 zł

uiszczono w dniu: 16.04.2025 r.

na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. Pan Rafał Dzija – pełnomocnik Fabryki Armatur JAFAR S.A., Pracownia Ekspertyz Środowiskowych Sp. z o.o., ul. Chorzowska 50 bud. nr 2, pok. 202, 44-100 Gliwice
2. PGW Wody Polskie, RZGW w Rzeszowie – poprzez platformę ePUAP
3. OS-I, ad acta