



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

abela 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	0,014
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,001
Bęben chłodząco-wybijający Przenośnik taśmowy pakietów Podajniki wibracyjne Przenośnik masy wybitej spod bębna	E2	Pył ogółem	0,200
		Pył zawieszony PM10	0,064
		Pył zawieszony PM2,5	0,004
		Formaldehyd	0,050
		Fenol	0,004
		Cyjanowodór	0,00005
		Amoniak	0,025
		Węglowodory aromatyczne	0,005
		Węglowodory alifatyczne	0,038
		Tlenek węgla	0,776
Automatyczna linia formierska Transport masy formierskiej Stacja przerobu mas formierskich	E3	Pył ogółem	0,350
		Pył zawieszony PM10	0,075
		Pył zawieszony PM2,5	0,014
		Dwutlenek siarki	0,875
		Dwutlenek azotu	0,085
		Formaldehyd	0,082
		Amoniak	0,012
		Układ regeneracji mas chemoutwardzalnych	E5
Pył zawieszony PM10	0,086		
Pył zawieszony PM2,5	0,021		
Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych	E6	Pył ogółem	0,018
		Pył zawieszony PM10	0,001
		Pył zawieszony PM2,5	0,0002
Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych	E7	Pył ogółem	0,018
		Pył zawieszony PM10	0,001
		Pył zawieszony PM2,5	0,0002
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E8	Pył ogółem	0,012
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E9	Pył ogółem	0,012
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E10	Pył ogółem	0,012
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E11	Pył ogółem	0,012
		Pył zawieszony PM10	0,003
		Pył zawieszony PM2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna formiarni ręcznej furanowej	E12	Pył ogółem	0,015
		Pył zawieszony PM10	0,004
		Pył zawieszony PM2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna formiarni ręcznej furanowej	E13	Pył ogółem	0,015
		Pył zawieszony PM10	0,004
		Pył zawieszony PM2,5	0,001
Zespół rdzeniarek (2 szt.)	E13N	Pył ogółem	0,110

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
- rdzeniarnia Nr 2		Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Dwuetyloamina Amoniak Fenol Formaldehyd Cyjanowodór Węglowodory aromatyczne Węglowodory alifatyczne Trichlorek fosforu Trójetyleamina	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 0,00001
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 fosforu Trójetyleamina	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

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
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 formiarni	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 formiarni	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 formiarni	E 38	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,00688 0,00174 0,000225

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
		Amoniak Fenol Formaldehyd Cyjanowodór Węglowodory aromatyczne Węglowodory alifatyczne Tlenek węgla	0,000463 0,00005 0,00165 0,000000625 0,0000625 0,000475 0,0097
Ogólna wentylacja formiarni	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 fosforu Trójetylemina	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

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych	E34	Pył ogółem	0,01
		Pył zawieszony PM10	0,01
		Pył zawieszony PM2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych	E35	Pył ogółem	0,011
		Pył zawieszony PM10	0,011
		Pył zawieszony PM2,5	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.	Trójetiloamina	0,0140
6.	Trichlorek fosforu	0,1017
7.	Amoniak	0,885
8.	Fenol	0,517
9.	Formaldehyd	2,689
10.	Cyjanowodor	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:

$$\begin{aligned}
 Q_{\text{śr d}} &= 30,52 \text{ m}^3/\text{d} \\
 Q_{\text{max s}} &= 0,161 \text{ m}^3/\text{s} \\
 Q_{\text{max h}} &= 576,09 \text{ m}^3/\text{h} \\
 Q_{\text{max r}} &= 4910 \text{ m}^3/\text{rok}
 \end{aligned}$$

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 chemiczny: tetrametyloacetylenodimocznik, 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 wylapywania 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 wybierania 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	Skład chemiczny: żelazo, stal. Odpady w postaci stałej.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
				podczas prac remontowych (naprawy maszyn i urządzeń)	
14.	12 01 02	Czastki 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, węgiel krzemowy, krzemionka, krzemiany, szmergel, 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, węgiel krzemowy, krzemionka, krzemiany, szmergel, 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: czastki i pyły metalowe, pozostałości poszlifierskie, piasek kwarcowy (krzemionka). Odpady w postaci stałej.
21.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) 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	Skład chemiczny: metale, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka, guma. Odpady w postaci stałej.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
				maszyn i urządzeń w instalacji.	
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	Węglowod. okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	150	Powstają podczas wymiany zużytej wykładziny (okładziny pieców do wytopu i urządzeń odlewniczych).	Skład chemiczny: węglowod. 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	Mieszanki 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, żłom, 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	Zgazy i zużycie 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 żendry. 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.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
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 (naprawy 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, węglík 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 (naprawy maszyn i urządzeń).	Skład chemiczny: stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węglík krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo. Odpady w postaci stałej.
45.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) 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	Skład chemiczny: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium. Odpady w postaci stałej.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
				podczas eksploatacji maszyn i urządzeń instalacji.	
51.	16 11 02	Węglowodory pochodzące z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	10	Powstają podczas wymiany zużytej wykładziny (okładziny pieców do wytopu i urządzeń odlewniczych)	Skład chemiczny: węglowodory, włókna ogniotwórcze, 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	Mieszanki 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.	Emisor	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

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]
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	290	500

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]
				(zadaszony)		
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

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
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 wraz z 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

Tablica 15

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

Symbol źródła	Lokalizacja źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
		pora dzienna	pora nocna
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 formiarni	16	8
E40	Wentylator osiowy nowej formiarni	16	8
E41	Wentylator osiowy nowej formiarni	16	8
E42	Wentylator osiowy nowej formiarni	16	8
E43	Wentylator osiowy nowej formiarni	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			

Symbol źródła	Lokalizacja źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
		pora dzienna	pora nocna
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 maksymalna 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	Nm ³ /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.	CO ₂	Mg/rok	50
21.	S10	Mg/rok	10
22.	Żywica utwardzona CO ₂	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

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Wartość
30.	Pokrycia na formy i rdzenie z rozcieńczalnikami	Mg/rok	150
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
31.	Gaz ziemny	Nm ³ /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 wniosek 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 Powiatowej 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 Powiatowej 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 formiarni, rdzeniarni oraz wentylacji warsztatu:
 - emitory E36 – E39; ogólna wentylacja formiarni,
 - emitor E40; wentylacja rdzeniarni nr 2,
 - emitor E41; wentylacja warsztatu,
- 3) powstaniem nowych źródeł emisji hałasu,
- 4) wzrostu stosowanych pokryć na formy i rdzenie,
- 5) 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 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 – E41, 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 będą do kanalizacji na podstawie zawartej umowy z Gminą Skołyszyn. Do rzeki Ropy odprowadzane będą 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 instalacje 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

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

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