



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

RŚ.VI.DW.7660/59-3/08

Rzeszów, 2008-12-24

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25 poz. 150 ze zm.),
- art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2008r. Nr 199 poz. 1227),
- art. 18, art. 26, art. 27 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (Dz. U. z 2007r. Nr 39 poz. 251 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
- ust. 2 pkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 13 b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257 poz. 2573 ze zm.),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003r. Nr 1 poz. 12),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826),
- § 8 i § 9 ust.1 pkt 9 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283 poz. 2842),
- § 2 ust. 1, § 3, § 4 i § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 59 poz.529),

po rozpatrzeniu wniosku HSW Odlewnia Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola z dnia 6 sierpnia 2008r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę oraz uzupełnień do wniosku z dnia 22 października 2008r. i 17 grudnia 2008r.

orzekam

udzielam HSW Odlewnia Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola REGON 240658713 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewania staliwa i żeliwa o zdolności produkcyjnej 40 Mg/dobę – zwanej dalej instalacją i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

HSW Odlewnia Sp. z o.o. w Stalowej Woli prowadzić będzie instalację do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę.

W instalacji prowadzone będą procesy wytapiania staliwa i żeliwa, odlewania w formy i obróbki wykańczającej. Maksymalna zdolność produkcyjna wynosić będzie 40 Mg/dobę.

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

I.2.1. Topialnia

I.2.1.1. Piec łukowy typ DS-3 topialny nr 1, wyposażony w pokrywę:

- maksymalna wydajność topienia 1 Mg/h
- pojemność 4 Mg
- moc elektryczna zainstalowana 1,8 MVA

Zanieczyszczenia ssawą umieszczoną nad oknem wsadowym i okapem znad pieca odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wspólny z piecem łukowym nr 2 po uprzednim oczyszczeniu na filtrze tkaninowym.,

I.2.1.2. Piec łukowy typ DS-3 topialny nr 2, wyposażony w pokrywę:

- maksymalna wydajność topienia 1 Mg/h
- pojemność 4 Mg
- moc elektryczna zainstalowana 1,8 MVA

Zanieczyszczenia ssawą umieszczoną nad oknem wsadowym i okapem znad pieca odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wspólny z piecem łukowym nr 1 po uprzednim oczyszczeniu na filtrze tkaninowym.

I.2.1.3. Piec indukcyjny tyglowy wyposażony w szczelną pokrywę wyposażony w łapacz iskier

- pojemność 3 Mg
- moc elektryczna zainstalowana 1600 kW

Zanieczyszczenia ssawą z nad pokrywy pieca odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wspólny z piecami łukowymi nr 1 i 2 po uprzednim oczyszczeniu na filtrze tkaninowym.

I.2.1.4. Suwnice transportowe dwubelkowe,

- 1 szt. o udźwigu 10 Mg,
- 1 szt. o udźwigu 5 Mg.

I.2.1.5. Obieg zamknięty wody służący do chłodzenia wszystkich pieców topialni wyposażony będzie w dwie chłodnie wentylatorowe, jedna o max przepływie 30 m³/h dla pieców łukowych druga o max przepływie 45 m³/h dla pieca indukcyjnego. Ubytek wody na chłodniach uzupełniany będzie wodą sanitarną, w razie awarii zasilania woda przemysłowa.

I.2.2. Formiarnia

I.2.2.1. Mieszarko-nasypywarka „20T” (szt. 2) wyposażona w indywidualne urządzenie odpylające z filtrami workowymi, po oczyszczeniu następować będzie zrzut powietrza na halę.

- wydajność 20 Mg/h

I.2.2.2. Mieszarko-nasypywarka „15T” (szt. 2) wyposażona w indywidualne urządzenie odpylające z filtrami workowymi, po oczyszczeniu następować będzie zrzut powietrza na halę

- wydajność 15 Mg/h

I.2.2.3. Mieszarko-nasypywarka „5T” wyposażona w indywidualne urządzenie odpylające z filtrami workowymi, po oczyszczeniu następować będzie zrzut powietrza na halę

- wydajność 5 Mg/h

I.2.2.4. Shermetyzowana instalacja do transportu pneumatycznego świeżego piasku

- wydajność 8 Mg/h

I.2.2.5. Krata do wybijania form OMEGA

- wydajność 12 Mg/h
- zainstalowana moc elektryczna 17 kW

Zanieczyszczenia dwiema ssawami odprowadzane będą do atmosfery emitorem wspólnym z kruszarką wyposażonym w wentylator po wcześniejszym oczyszczeniu na filtrze patronowym.

I.2.2.6. Kruszarka z zestawem sit umieszczona pod kratą do wybijania

- wydajność 10 Mg/h
- zainstalowana moc elektryczna 7,5 kW

Zanieczyszczenia dwiema ssawami odprowadzane będą do atmosfery emitorem wspólnym z kratą do wybijania form wyposażonym w wentylator po wcześniejszym oczyszczeniu na filtrze patronowym.

I.2.2.7. Chłodziarko-klasyfikator masy regenerowanej OMEGA

- wydajność 10 Mg/h
- zainstalowana moc elektryczna 40 kW

Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery wentylatorem wyciągowym poprzez emitor po wcześniejszym oczyszczeniu na filtrze pulsacyjnym połączonym z cyklonem. W okresie zimowym następować będzie częściowy zrzut powietrza do hali w celach grzewczych.

I.2.2.8. Shermetyzowana instalacja do transportu pneumatycznego piasku regenerowanego

- wydajność 8 Mg/h

I.2.2.9. Suwnice transportowe dwubelkowe

- 2 szt. o udźwigu 10 Mg każda,
- 2 szt. o udźwigu 5 Mg każda,
- 2 szt. o udźwigu 6 Mg każda,

I.2.2.10. Suwnice transportowe jednobelkowe

- 2 szt. o udźwigu 3,2 Mg każda.

I.2.3. Wykańczalnia

I.2.3.1. Stanowiska upalania nadlewów- 4 szt. wyposażone w rękawy ssące

- max pobór tlenu dla 1 palnika 30 m³/h
- max pobór acetyleny dla 1 palnika 1,7 m³/h

Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery poprzez wspólny dla 4 indywidualnych odciągów (rękawów) emitor.

I.2.3.2. Oczyszczarka komorowa śrutowa OWPK-4

- zainstalowana moc elektryczna 30 kW
- zużycie śrutu 3 Mg/rok

Zanieczyszczenia z oczyszczarki będą zatrzymywane przez filtr patronowy, a zrzut powietrza będzie odbywał się do hali, pył zostanie gromadzony w pojemnikach okresowo opróżnianych.

I.2.3.3. Oczyszczarka śrutowa OWT-400 – hermetyczna

- zainstalowana moc elektryczna 20 kW
- zużycie śrutu 6 Mg/rok

Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery wentylatorem wyciągowym poprzez emitor po wcześniejszym oczyszczeniu na filtrze tkaninowym.

I.2.3.4. Oczyszczarka śrutowa OWTK-4 -hermetyczna

- zainstalowana moc elektryczna 140 kW
- zużycie śrutu 24 Mg/rok

Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery wentylatorem wyciągowym poprzez emitor po wcześniejszym oczyszczeniu na filtrze tkaninowym.

I.2.3.5. Piec żarzelniczy opalany gazem ziemnym

- moc cieplna 2,1 MW_t

Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

I.2.3.6. Piec żarzelniczy opalany gazem ziemnym

- moc cieplna 2,1 MW_t

Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

I.2.3.7. Piec żarzelniczy opalany gazem ziemnym

- moc cieplna 0,6 MW_t

Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

I.2.3.8. Szlifierka stacjonarna

- zainstalowana moc elektryczna 18 kW

Zanieczyszczenia odprowadzane będą mechanicznie do atmosfery poprzez emitor po wcześniejszym oczyszczeniu w multicyklonie.

I.2.3.9. Stanowiska spawalnicze nr 1

- zainstalowana moc elektryczna 18 kW

Zanieczyszczenia odprowadzane będą mechanicznie do atmosfery poprzez emitor.

I.2.3.10. Stanowiska spawalnicze nr 2

- zainstalowana moc elektryczna 18 kW

Zanieczyszczenia odprowadzane będą mechanicznie do atmosfery poprzez emitor.

I.2.3.11. Komora schładzania

- zainstalowana moc elektryczna 36 kW

Zanieczyszczenia odprowadzane będą mechanicznie do atmosfery poprzez emitör.

I.2.3.12. Wanna hartownicza

- medium – w zależności od technologii będzie woda lub 8% wodny roztwór polimeru
- pojemność – 45 000 dm³

I.2.3.13.Obieg zamknięty wody dla wanny hartowniczej wyposażony w chłodnię wentylatorową o max przepływie 200 m³/h, uzupełniany będzie wodą przemysłową.

I.2.3.14. Suwnice transportowe dwubelkowe

- 2 szt. o udźwigu 8 Mg każda.

I.2.3.15. Suwnice transportowe jednobelkowe

- 4 szt. o udźwigu 3,2 Mg każda.

I.3. Charakterystyka procesów technologicznych

I.3.1.Topialnia

Proces topienia prowadzony będzie w dwóch piecach łukowych DS-3 o pojemności 4 Mg. Piece te pracują niezależnie od siebie. Jako surowiec podstawowy wykorzystywany będzie złom wsadowy stalowy i złom obiegowy. Proces topienia przeprowadzany będzie za pomocą łuku elektrycznego. Podczas topienia ze złomu usuwane będą zanieczyszczenia gazowe takie jak tlen, wodór, azot pod koniec procesu przy temperaturze ~1560 °C, usunięty zostanie fosfor ze staliwa pod żużłem zasadowym (uzyskiwanym przez dodatek wapna palonego), następnie ściągnięty zostanie żużel z powierzchni stopionego metalu. Po całkowitym roztopieniu kapiel poddawana będzie świeżeniu tlenem za pomocą lancy tlenowej lub poprzez dodatek rudy żelaza (hematyt Fe₂O₃) oknem wsadowym.

Po świeżeniu i ściągnięciu żużla poprzez okno wsadowe, prowadzona będzie rafinacja czyli oczyszczanie. W fazie rafinacji prowadzona będzie również korekta składu chemicznego w zależności od gatunku wytapianego staliwa, poprzez wprowadzenie oknem wsadowym pieca ściśle określonych ilości dodatków stopowych takich jak FeAl., CaSi, FeMo, FeNi i innych pierwiastków wymaganych dla danego gatunku. Po osiągnięciu właściwego składu i temperatury (1590-1640 °C) następuje spust do kadzi podwieszanej na suwnicy. W piecu wytapiane będzie staliwo węglowe, stopowe, żaroodporne i żarowytrzymałe. W zależności od planowanego do wytopu rodzaju staliwa stosowane będą następujące materiały wsadowe: złom wsadowy niestopowy, złom wsadowy stopowy, złom staliwny obiegowy węglowy lub stopowy (nadlewki i układy wlewowe po procesie upalania), surówka, złom miedzi, złom żeliwny, aluminium, nikiel, ruda żelaza, środki nawęglające – odpady elektrod węglowych i inne nawęglacze o niskiej zawartości siarki, wapno palone, fluoryt, żelazo-chrom (FeCr), żelazo-krzem (FeSi), żelazo-wapnio-krzem (FeCaSi), żelazo-molibden (FeMo), żelazo-mangan (FeMn), żelazo-krzem-mangan (FeSiMn), żelazo-tytan (FeTi) i żelazo-wanad (FeV).

Zanieczyszczenia emitowane w trakcie procesu odprowadzane będą do atmosfery poprzez ssawę znajdującą się przy pokrywach pieców oraz okapy emitorem po uprzednim oczyszczeniu we wspólnym urządzeniu odpylającym - filtr tkaninowy.

Do chłodzenia pieców używana będzie woda w obiegu zamkniętym, która chłodzić będzie okno wsadowe i sklepienie pieca oraz głowice do mocowania elektrod.

Piec indukcyjny tyglowy o pojemności 3 Mg będzie służył do wytopu żeliwa szarego, żeliwa szarego modyfikowanego i żeliwa wyjściowego do wytwarzania żeliwa sferoidalnego. W piecu indukcyjnym nie przeprowadza się procesów

metalurgicznych możliwych do zrealizowania w piecu łukowym, dlatego też wsad do pieca musi odpowiadać wymaganemu składowi chemicznemu. Z uwagi na powyższe wytopianie w piecu sprowadzać się będzie do załadunku, grzania, ewentualnego dosadzania, dodawania dodatków stopowych i modyfikatorów oraz spustu. Załadunek do pieca odbywać się będzie za pomocą specjalnego kosza samowyladowczego przy pomocy suwnicy lub ręcznie. Spust odbywać się będzie poprzez przechylenie pieca i wylanie metalu do kadzi podwieszanej na suwnicy. Jako wsad do pieca stosowane będą: złom żeliwny, złom stalowy, surówka oraz dodatki stopowe i modyfikatory.

Zanieczyszczenia emitowane w trakcie procesu odprowadzane będą do atmosfery poprzez ssawę znajdującą się nad pokrywą pieca, emitorem po uprzednim oczyszczeniu we wspólnym urządzeniu odpylającym - filtr tkaninowy.

I.3.2. Formiernia

Formy odlewnicze wykonywane będą z sypkich mas samoutwardzalnych z wykorzystaniem mieszarko - nasypywarek. Samoutwardzalne masy sporządzane będą ze świeżego piasku kwarcowego (od 10% do 25 %), piasku zregenerowanego (od 75 % do 90%), żywicy (w ilości 0,8÷1,2 % w stosunku do ilości piasku i regeneratu) oraz utwardzacza (do 40 % w stosunku do ilości żywicy).

Rdzenie odlewnicze wykonywane będą z sypkich mas samoutwardzalnych z wykorzystaniem mieszarko – nasypywarki, masy te będą wykonywane ze świeżego piasku kwarcowego oraz świeżego piasku chromitowego z dodatkiem żywicy i utwardzacza w proporcjach jak powyżej.

Formy po zainstalowaniu w nich rdzeni, pomalowaniu pokryciem żaroodpornym (które przeciwdziała przywieraniu masy formierskiej do powierzchni odlewu), złożeniu i sklamrowaniu będą transportowane na halę zalewania.

Po spuszczeniu z pieca ciekły metal transportowany będzie suwnicą w kadzi na halę zalewania. Następnie po zmierzeniu temperatury nastąpi zalanie wcześniej przygotowanej formy odlewniczej.

Po zastygnięciu w formach odlewy będą transportowane na stanowisko wybijania razem z formą i masą formierską, za pomocą suwnicy wstawiane będą na kratę wstrząsową, gdzie pod wpływem vibracji masa formierska zostaje rozkruszona. Wybity z formy surowy odlew przewieziony zostanie na pole odkładcze. Rozkruszona masa formierska podlegać będzie segregacji na poszczególne frakcje na sitach kruszarki. Grube frakcje czyli nadziarno oraz metalowe elementy (zalewki, pozostałości po zbrojeniach formy i rdzeni) odbierane będą do pojemników jako odpad. Pozostała część masy formierskiej jako regenerat zsypywany będzie do podajnika pneumatycznego i dalej przetransportowana do zbiornika buforowego, który połączony jest z klasyfikatorem. Krata wstrząsowa wyposażona będzie w urządzenie odpylające, zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery emitorem.

Wstępnie przesiany regenerat zawierający frakcje pyliste z kraty wstrząsowej i kruszarki przekazywany będzie do zbiornika buforowego a następnie do chłodziarko-klasyfikatora. W komorze chłodziarko-klasyfikatora będzie następowało klasyfikowanie frakcji regeneratu (następować będzie oddzielenie pyłu i frakcji szkodliwej dla dalszej produkcji form odlewniczych) poprzez oddzielenie pyłu i ochłodzenie wentylatorem regeneratu wewnątrz klasyfikatora. Równocześnie przepływający przez znajdujące się wewnątrz węzownic środek chłodzący (glikol) schładzać będzie regenerat do temperatury ok. 28°C. Po przejściu przez chłodziarko-klasyfikator regenerat transportowany będzie pneumatycznie do zbiorników nad mieszarko - nasypywarkami. Tak zregenerowana masa formierska

stanowi pełnowartościowy materiał formierski. Klasyfikator wyposażony jest w urządzenie odpylające, zanieczyszczenia odprowadzane będą mechanicznie emitorem.

I.3.3. Wykańczalnia

Z pola odkładczego odlewy transportowane będą na stanowisko upalaczy, gdzie następować będzie upalenie nadlewów i układów wlewowych za pomocą palników acetylenowo-tlenowych. Upalone, posegregowane nadlewy i układy wlewowe trafiać będą na oddział topialni jako złom obiegowy węglowy lub stopowy w zależności z jakiego są gatunku. Natomiast odlewy będą transportowane do oczyszczarek gdzie za pomocą śrutu stalowego zostanie oczyszczona ich powierzchnia. Jeżeli po procesie śrutowania zostaną pozostałości przypalanej masy formierskiej odlewy takie trafiają na stanowiska dłuciarzy, którzy za pomocą młotków pneumatycznych usuwają tę masę. Po procesie dłutowania jeżeli powstanie ubytek materiału na odlewie, transportowany on będzie na stanowisko spawaczy gdzie następuje wypełnienie tego ubytku. Na stanowisko spawaczy trafiać będą także odlewy w których wykryto wady powierzchniowe, mające charakter wady ciągłej idącej w głąb odlewu. W takim przypadku spawacz wypalać będzie wadę, wypełniać ubytek, a następnie przekazywać je będzie do obróbki cieplnej.

W zależności od zamówionego przez klienta stanu dostawy oraz gatunku staliwa w piecach żarzelniczych komorowych prowadzone będą następujące rodzaje obróbki cieplnej:

- przesycanie – temperatura 1050 do 1100°C czas wygrzewania do 3 godz.
- normalizowanie – temperatura procesu od 880 do 950 °C, czas wygrzewania od 2 do 8 godz,
- odpuszczanie – temperatura procesu od 200 do 660 °C, czas wygrzewania od 2 do 6 godzin,
- wyżarzanie odprężające – temperatura procesu od 250 do 350°C, czas wygrzewania od 2 do 4 godzin,
- hartowanie – temperatura procesu 870 do 930°C, czas wygrzewania od 2 do 6 godzin.

Po wygrzewaniu w procesie hartowania odlewy w koszu z materiału żarowytrzymałego transportowane będą za pomocą suwnicy do wanny hartowniczej gdzie zanurzane będą w wodzie lub roztworze wodnym polimeru. Po hartowaniu odlewy poddawane będą procesowi odpuszczania.

Po procesie normalizowania część odlewów będzie wymagała chłodzenia w komorze schładzania zabieg ten odbywa się temperaturze poniżej 200°C.

Komora schładzania współpracować będzie z piecami żarzelniczymi. Trzon pieca wraz z odlewami, który stanowi obrabiany cieplnie wsad, po wyjechaniu z pieca, wpychany jest do komory schładzania, gdzie następować będzie studzenie odlewów do temperatury otoczenia. Komora służyć będzie do wymuszonego chłodzenia wsadu, jako części procesu obróbki cieplnej. Wymuszanie będzie następować poprzez wdmuchiwanie do szczelnie zamkniętej komory przez dwa wentylatory powietrza, które z odebrany ciepłem odprowadzane będą mechanicznie na zewnątrz przez emitator.

Po wykonaniu obróbki cieplnej odlewy będą poddawane śrutowaniu w celu usunięcia zendry powstałej podczas przebywania odlewów w wysokiej temperaturze. Następnie odlewy transportowane będą na stanowiska szlifierskie gdzie będą poddane obróbce wykończeniowej „na gotowo”.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza.

Tabela 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Piec łukowy nr 1	E 1	Pył ogółem	0,300
		Pył zawieszony PM10	0,270
		Żelazo	0,172
		Miedź	0,0015
		Nikiel	0,0015
		Mangan	0,025
		Chrom	0,006
		Ołów	0,004
		Dwutlenek siarki	0,506
		Dwutlenek azotu	0,369
		Tlenek węgla	14,2
		Fluor i jego związki	0,020
Piec łukowy nr 2	E 1	Pył ogółem	0,300
		Pył zawieszony PM10	0,270
		Żelazo	0,172
		Miedź	0,0015
		Nikiel	0,0015
		Mangan	0,025
		Chrom	0,006
		Ołów	0,004
		Dwutlenek siarki	0,506
		Dwutlenek azotu	0,369
		Tlenek węgla	14,2
		Fluor i jego związki	0,020
Piec indukcyjny - łapacz iskier	E 1	Pył ogółem	0,150
		Pył zawieszony PM10	0,150
Łącznie przy równoczesnej pracy pieców łukowych nr 1i 2 oraz pieca indukcyjnego	E 1	Pył ogółem	0,750
		Pył zawieszony	0,690
		Żelazo	0,342
		Miedź	0,003
		Nikiel	0,003
		Mangan	0,050
		Chrom	0,012
		Ołów	0,008
		Dwutlenek siarki	1,012
		Dwutlenek azotu	0,738
		Tlenek węgla	28,4
		Fluor i jego związki	0,040

Krata wstrząsowa z urządzeniem odpylającym- filtr patronowy	E 3	Pył ogółem	0,46
		Pył zawieszony PM10	0,46
Klasyfikator wyposażony w urządzenie odpylające – filtr pulsacyjny z cyklonem	E 4	Pył ogółem	0,243
		Pył zawieszony PM10	0,243
Stanowisko do upalania nadlewów nr 1 i nr 2	E 5	Pył ogółem	0,210
		Pył zawieszony PM10	0,190
		Chrom	0,0005
		Żelazo	0,090
		Mangan	0,0012
		Dwutlenek azotu	0,115
		Tlenek węgla	0,05
Oczyszczarka komorowa OPK wyposażona w cyklon	E 7	Pył ogółem	1,8
		Pył zawieszony PM10	0,72
Oczyszczarka OWT-400 wyposażona w filtr tkaninowy	E 8	Pył ogółem	0,80
		Pył zawieszony PM10	0,64
Piec żarzelniczy o mocy cieplnej 2,1 MW _t	E 10	Pył ogółem	0,035
		Pył zawieszony PM10	0,035
		Dwutlenek siarki	0,0006
		Dwutlenek azotu	0,469
		Tlenek węgla	0,0659
		Chrom	0,00002
		Żelazo	0,009
		Mangan	0,00005
Piec żarzelniczy o mocy cieplnej 2,1 MW _t	E 11	Pył ogółem	0,035
		Pył zawieszony PM10	0,035
		Dwutlenek siarki	0,0006
		Dwutlenek azotu	0,469
		Tlenek węgla	0,0659
		Chrom	0,00002
		Żelazo	0,009
		Mangan	0,00005
Piec żarzelniczy o mocy cieplnej 0,6 MW _t	E 12	Pył ogółem	0,0011
		Pył zawieszony PM10	0,0011
		Dwutlenek siarki	0,0002
		Dwutlenek azotu	0,0946
		Tlenek węgla	0,0266
Szlifierka tarczowa z multicyklonem	E 13	Pył ogółem	3,03
		Pył PM10	0,867
Stanowisko spawalnicze nr 1	E 14	Pył ogółem	0,0119
		Pył zawieszony PM10	0,0119
		Mangan	0,0011
		Fluor i jego związki	0,0015
		Tlenek węgla	0,0005
		Dwutlenek azotu	0,0006
Stanowisko spawalnicze nr 2	E 15	Pył ogółem	0,0119
		Pył zawieszony PM10	0,0119
		Mangan	0,0011
		Fluor i jego związki	0,0015
		Tlenek węgla	0,0005
		Dwutlenek azotu	0,0006

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Pył ogółem	15,81
2.	Pył zawieszony PM 10	12,65
3.	Żelazo w pyle	2,4
4.	Żelazo w PM10	2,4
5.	Miedź w pyle	0,016
6.	Miedź w PM10	0,016
7.	Nikiel w pyle	0,016
8.	Nikiel w PM10	0,016
9.	Mangan w pyle	0,297
10.	Mangan w PM10	0,297
11.	Chrom w pyle	0,068
12.	Chrom w PM10	0,068
13.	Ołów w pyle	0,046
14.	Ołów w PM10	0,046
15.	Dwutlenek siarki	5,76
16.	Dwutlenek azotu	8,16
17.	Tlenek węgla	162,7
18.	Fluor i jego związki	0,239

II.2. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

Tabela 3 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcopochodnych	0,30	Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany olejów w maszynach i urządzeniach
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,00	Odpad będzie powstawał w wyniku zużycia środków do wykrywania pęknięć odlewów
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,00	Odpad powstaje w wyniku zużycia odzieży ochronnej i czyściwa w Zakładzie

4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,30	Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych lamp oświetleniowych hal i pomieszczeń administracyjnych
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,20	Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych głowic drukarek laserowych eksploatowanych w Zakładzie
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	3,00	Urządzenia transportowe: wózki widłowe i akumulatorowe (wymiana zużytych akumulatorów)
RAZEM			7,80	

Tabela 4 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu
1.	03 01 05	Trociny, wióra, ścinki drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	70	Odpad powstawać będzie w modelarni przy konstruowaniu modeli odlewniczych
2.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne, niż wymienione w 10 02 07	50	Odpad powstawać będzie w wyniku odpylania gazów w eksploatowanych urządzeniach odpylających
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	2500	Powstawać będzie w trakcie wytapiania stopu i stanowią niepożądane zanieczyszczenia stopu Metalu
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	11000	Odpad powstawać będzie w trakcie wybijania odlewów z form.
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	250	Odpad powstawać będzie podczas oczyszczania odlewów
6.	12 01 13	Odpady spawalnicze	10	Odpad powstawać będzie podczas wypalania wad w odlewach oraz naprawy odlewów przez proces spawania.

7.	10 09 99	Inne nie wymienione odpady (skrzepy stalowe)	300	Odpad powstawać będzie w wyniku topienia metalu (zastygnięte pozostałości metalu w piecu)
8.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	1,0	Odpad powstawać będzie na stanowiskach oczyszczania odlewów na szlifierkach
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	90	Odpad powstawać będzie jako zużyte tarcze szlifierskie
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,0	Odpad powstawać będzie w trakcie dostaw maszyn i urządzeń opakowanych w opakowania z papieru i tektury.
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	6,0	Odpad powstawać będzie w trakcie dostaw maszyn i urządzeń opakowanych w opakowania z drewna
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6,0	Odpad powstawać będzie w trakcie dostaw maszyn i urządzeń opakowanych w opakowania z tworzyw sztucznych papieru i tektury.
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,0	Odpad powstawać będzie w wyniku zużycia odzieży ochronnej używanej na stanowiskach, gdzie nie występują substancje niebezpieczne
14.	16 01 03	Zużyte opony	1,0	Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany zużytych opon w eksploatowanych wózkach akumulatorów.
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5	Odpad powstawać będzie w wyniku zużycia lub wymiany sprzętu elektronicznego i komputerowego
16.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	300	Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany wymurówki w piecach odlewniczych

17.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20	Odpad powstawać będzie w wyniku prac remontowych i rozbiórkowych prowadzonych w ramach modernizacji zakładu
18.	1701 02	Gruz ceglany	20	Odpad powstawać będzie w wyniku prac remontowych
19.	17 04 05	Żelazo i stali	20	Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany urządzeń, prac remontowych i modernizacyjnych
RAZEM			14 654,5	

II.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do terenów

- a) zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży zlokalizowanych poza granicami instalacji w kierunku północnym i północno-wschodnim od Zakładu
 - dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) 50 dB (A)
- b) zabudowy mieszkaniowo – usługowej oraz terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, zlokalizowanych poza granicami instalacji w kierunku północno-wschodnim od Zakładu, w zależności od pory doby w następujący sposób:
 - dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 55 dB(A),
 - dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 45 dB(A).

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

III.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza

Tabela 5

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]
E1	7	1,6	12,4	373	7500
E 3	16	0,7	zadaszony	293	5040
E 4	16	0,7	zadaszony	293	5040
E 5	7	0,7	8,06	293	3600
E 7	15	0,6	zadaszony	293	200
E 8	9	0,6	zadaszony	293	200
E 10	25	0,63	0,35	478	3600
E 11	25	0,63	0,35	478	3600
E 12	8	0,28	zadaszony	393	2880
E 13	8	0,4	zadaszony	293	480
E 14	8	0,6	zadaszony	293	3360
E 15	8	0,4	zadaszony	293	3360

III.1.2. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza

Tabela 6

Emitor	Źródło emisji	Rodzaj urządzenia	Sprawność [%]
E 1	Piec łukowy nr1 i nr 2 , łapacz iskier znad pieca indukcyjnego	Filtr tkaninowy	95-99
E 3	Krata do wybijania form	Filtr patronowy	96-99
E 4	Klasyfikator masy renegowanej	Cyklon z filtrem tkaninowym pulsacyjnym	96-99
E 7	Oczyszczarka komorowa OPK	Cyklon	90
E 8	Oczyszczarka OWT - 400	Filtr tkaninowy	96,3
E 13	Szlifierka tarczowa	Multicyklon	78

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

III.2.1. Pobór wody

Woda sanitarna dla potrzeb bytowych i uzupełnienia obiegu zamkniętego wody przemysłowej (w ilości $Q_{\text{śr.d}} = 12,5 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{maxd}} = 20 \text{ m}^3/\text{d}$) oraz woda przemysłowa

(chłodnicza do uzupełnienia obiegu zamkniętego w ilości $Q_{\text{śr.d}} = 28 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{maxd}} = 36 \text{ m}^3/\text{d}$) dla potrzeb instalacji będzie pobierana od dostawcy zewnętrznego tj. z sieci wodociągowej administrowanej przez HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli.

III.2.2. Odprowadzanie ścieków

III.2.2.1. Instalacja nie będzie źródłem powstawania i emisji ścieków przemysłowych.

III.2.2.2. Ścieki bytowe w ilości $O_{\text{śr.d}} = 17 \text{ m}^3/\text{d}$ wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli.

III.2.2.3. Wody opadowo-roztopowe z powierzchni $15\,896 \text{ m}^2$ w tym 4960 m^2 powierzchni utwardzonych, wprowadzane będą do sieci kanalizacji ogólnospławnej HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli.

III.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela 7 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcopochodnych	W zamkniętych metalowych beczkach opisanych nazwą i kodem odpadu w wyznaczonym miejscu, w magazynie olejów
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	W pojemniku metalowym opisanym nazwą i kodem odpadu, znajdującym się w punkcie badania odlewów w hali wykańczalni oraz w blaszanym baraku obok budynku odlewni w pojemniku z tworzywa sztucznego dostarczonym przez odbiorcę odpadu, opisanym nazwą i kodem odpadu.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W specjalnym pojemniku lub worku foliowym wzmocnionym, opisanym nazwą i kodem odpadu, w punkcie badania odlewów na hali wykańczalni.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W opakowaniach fabrycznych w miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie wydziałowym.

5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpad nie będzie magazynowany
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W wydzielonym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu, w ładowni wózków

Tabela 8 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	03 01 05	Trociny, wióra, ścinki drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	W modelarni, w workach typu big-bag oznaczonych nazwą i kodem odpadu.
2.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne, niż wymienione w 10 02 07	W workach typu big-bag oznaczonych nazwą i kodem odpadu w wyznaczonym miejscu przy filtrze
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Na utwardzonym placu składowania żużla w hali pieców
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	W oznaczonym silosie znajdującym się w sąsiedztwie hali produkcyjnej
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	W pojemnikach, w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w miejscach hali odlewni
6.	10 09 99	Inne nie wymienione odpady (skrzepy stalowe)	W oznaczonych nazwą i kodem odpadu bunkrach złomowych na hali pieców
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	W oznaczonym nazwą i kodem odpadu pojemniku stalowym na oddziale wykańczalni
8.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	W oznaczonym nazwą i kodem odpadu pojemniku na oddziale wykańczalni
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W oznaczonym nazwą i kodem odpadu pojemniku na oddziale wykańczalni
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W oznaczonych nazwą i kodem odpadu pojemnikach na hali odlewni
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W oznaczonych miejscach oznaczonych nazwa i kodem odpadu na hali odlewni
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	W oznaczonych nazwą i kodem odpadu pojemnikach na hali modelarni

13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W specjalnym pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w przy kantorkach mistrzów oraz blaszanym baraku obok budynku odlewni w pojemniku z tworzywa sztucznego dostarczonego przez odbiorcę opisanym nazwą i kodem odpadu.
14.	16 01 03	Zużyte opony	W wydzielonym miejscu warsztatu napraw wózków akumulatorowych opisanym nazwą i kodem odpadu
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady nie będą magazynowane
16.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	W wydzielonych miejscach na hali w pobliżu miejsca remontu pieca opisanym nazwą i kodem odpadu.
17.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	W miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu wykonywania wyniku prac remontowych i rozbiórkowych, na utwardzonym placu.
18.	1701 02	Gruz ceglany	W miejscach wykonywania wyniku prac remontowych i rozbiórkowych oznaczonych nazwa i kodem odpadu, na utwardzonym placu.
19.	17 04 05	Żelazo i stali	W miejscu wykonywania prac remontowych i rozbiórkowych, oznaczonych nazwa i kodem odpadu na utwardzonym placu.

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Tabela 9 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcopochodnych	R9, D10
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	D10

3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	D5, D10
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R14, R15
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	R3, R4, R14, R15, D10
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R6

Tabela 10 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	03 01 05	Trociny, wióra, ścinki drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	R1, R14
2.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne, niż wymienione w 10 02 07	R4,R14
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	R14
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	R4,R14
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	R4,R14,
6.	10 09 99	Inne nie wymienione odpady (skrzepy stalowe)	R4
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	R4, R14
8.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	R4, R14, D5
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R5, R14, D5
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R3, R14
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R3, R14, D5

12.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R14
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, R14, D5, D10
14.	16 01 03	Zużyte opony	R1, R14, D10
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R4, R15, D5
16.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	R14, D5
17.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14
18.	1701 02	Gruz ceglany	R14
19.	17 04 05	Żelazo i stali	R4, R14

III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

III.3.3.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie **II.3.** decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach ustalonych w punkcie **III.3.1.** decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

III.3.3.2. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.3.3.3. Usuwane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem.

III.3.3.4. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

III.3.3.5. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

III.3.3.6. Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

III.3.3.7. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.

III.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów

III.4.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do odzysku	Ilość odpadów przeznaczonych do odzysku [Mg/rok]
1.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,2
2.	17 04 05	Żelazo i stal	9187
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	7,0

III.4.2. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku

Odpady przeznaczone do odzysku o kodzie 17 04 05 i 12 01 03 magazynowane będą na hali topialni, a odpady o kodzie 17 04 01 w magazynie zamkniętym. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów posiadać będą utwardzone betonowe posadzki. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w boksach opisanych kodem i nazwą odpadu. Każda dostawa kontrolowana jest organoleptycznie przez upoważnionego pracownika działu zaopatrzenia. Po odbiorze jakościowym następuje ważenie i rozładunek na odpowiednie miejsce w zależności od rodzaju złomu.

III.4.3. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku

Odzysk odpadów prowadzony będzie w instalacji odlewni żeliwa i staliwa na terenie HSW Odlewnia Sp. z o.o. w Stalowej Woli na działce o nr ewid. 102/37 przy ul. Kwiatkowskiego 1 w Stalowej Woli.

Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R4 (Recykling lub regeneracja metali i związków metali) – uzyskiwane będą z nich stopy odlewnicze. Szczegółową metodę prowadzenia odzysku określa punkt I.3 decyzji.

III.5. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.6.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem

Tabela 12

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Wymiary źródła szer./dł./wys. lub wysokość zawieszenia źródła [m]	Czas pracy źródła [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”					
1.	B1- B2	Odlewnia stali z urządzeniami: ✓ Piec łukowy Nr 1 ✓ Piec łukowy Nr 2 ✓ Piec indukcyjny ✓ Chłodziarko-klasyfikator. ✓ Krata do wybijania.	140 x 110 x 15	16	8

		✓ Stanowiska upalania. ✓ Piec gazowy do obróbki cieplnej. ✓ Oczyszczarka OWT 400 ✓ Oczyszczarka OPK ✓ Oczyszczarka OWPK-4 ✓ Szlifierki stacjonarne. ✓ Stanowiska spawalnicze. ✓ Piec do obróbki cieplnej 1 ✓ Piec do obróbki cieplnej 2 ✓ Komora schładzania.			
Źródła typu „PUNKTOWEGO”					
2.	P1	Wentylator typu WOAZ 03 podający odpylone gazy ze szlifierek o mocy silnika 4 kW, zlokalizowany na poziomie terenu przy elewacji południowej hali odlewni stali	0,5	16	8
3.	P2- P3	Dwie chłodnie zblokowane typu CWT 17 o przepływie wody 10-200 m3/h zlokalizowane na poziomie terenu przy elewacji południowej hali odlewni stali	1,5	16	8
4.	P4	Chłodnia typu CWT 32/900 zlokalizowana na poziomie terenu przy elewacji zachodniej hali odlewni	1,5	16	8
5.	P5	Chłodnia typu CWT 58/900 zlokalizowana na poziomie terenu przy elewacji zachodniej hali odlewni	1,5	16	8
6.	P6	Wentylator wyciągowy DLK Ventilators Model CFHP 900 B O wydajności 75000 m3/h wyciągający gazy z instalacji odpylającej pieców topialnych	2,5	16	8

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

IV.1. Maksymalną ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Tabela 13

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Złom stalowy niestopowy	Mg/rok	6 282
2.	Złom stalowy stopowy	Mg/rok	2 172
3.	Złom żeliwny	Mg/rok	733

4.	Nikiel	Mg/rok	14
5.	Aluminium	Mg/rok	18
6.	Żelazomolibden	Mg/rok	12
7.	Żelazotytan	Mg/rok	0,25
8.	Żelazowanad	Mg/rok	0,12
9.	Żelazochrom	Mg/rok	20
10.	Żelazokrzem	Mg/rok	112
11.	Żelazowapniokrzem	Mg/rok	6,8
12.	Żelazokrzemomangan	Mg/rok	57
13.	Żelazomangan	Mg/rok	32
14.	Ruda żelaza	Mg/rok	53
15.	Surówki odlewnicze	Mg/rok	120
16.	Wapno palone	Mg/rok	267
17.	Fluoryt	Mg/rok	37
18.	Piasek kwarcowy	Mg/rok	5 342
19.	Piasek chromitowy	Mg/rok	131
20.	Żywice odlewnicze	Mg/rok	301
21.	Utwardzacze do żywic	Mg/rok	121
22.	Pokrycia odlewnicze	Mg/rok	74
23.	Kleje do rdzeni	Mg/rok	4,5
24.	Energia elektryczna	MWh /rok	6 938 180
25.	Gaz ziemny	Nm ³	1 191 536

IV.2. Pobór wody dla potrzeb instalacji

Tabela 14

Lp.	Rodzaj wody	Jednostka	Pobór wody
1.	Woda sanitarna na potrzeby bytowe	m ³ /rok	4500
2.	Woda przemysłowa na cele przemysłowe (chłodzenie)	m ³ /rok	10000

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

V.1. Monitoring procesów technologicznych

V.1.1. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z wdrożonym w Spółce Systemem Zarządzania Jakością ISO 9001:2000, w tym:

- podstawowych parametrów pracy i rzeczywiste wydajności pieców,
- rodzaju i ilości wytwarzanych półproduktów,
- rzeczywistych parametrów pracy urządzeń odpylających,
- składu chemicznego gazów odlotowych z pieca w zakresie zawartości SO₂, CO, NO_x i O₂,
- strumień objętości i temperatura spalin z pieca,
- temperatura spalin z innych źródeł emisji, odprowadzanych do wspólnych urządzeń odpylających

V.1.2. Prowadzona będzie bieżąca kontrola jakości surowców i materiałów wykorzystywanych w procesie produkcyjnym zgodnie z procedurami i instrukcjami funkcjonującego Systemu Zarządzania Jakością.

V.1.3. Pomiar zużycia gazu ziemnego będzie odbywał się poprzez licznik gazu ziemnego, zlokalizowany w budynku biurowca na I piętrze obok stołówki. Odczyt zużycia gazu ziemnego będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

V.1.4. Pomiar zużycia energii elektrycznej będzie odbywał się poprzez sześć liczników, zlokalizowanych w podstacji wysokiego napięcia, eksploatowanej przez ENESTA Sp. z o.o. (dostawca energii), od strony Zakładu Ciągarnia oraz podstacji niskiego napięcia od strony wydziału Utrzymania Ruchu. Odczyt zużycia energii elektrycznej będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

V.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

V.2.1. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza zamontowane będzie na emitorach E1 E3, E4, E5, E6, E7, E8, E10, E11, E12, E13, E14, E15.

V.2.2. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

V.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji

Tabela 15

Emitor	Częstotliwość pomiarów	Zakres pomiarów
E1	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem
		Żelazo w pyle
		Miedź w pyle
		Nikiel w pyle
		Mangan w pyle
		Chrom w pyle
		Ołów w pyle
		Dwutlenek siarki
		Dwutlenek azotu
		Tlenek węgla
		Fluor i jego związki
E3	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem
E4	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem
E10	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem
		Dwutlenek siarki
		Dwutlenek azotu
		Tlenek węgla
		Chrom w pyle
		Żelazo w pyle
E11	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem
		Dwutlenek siarki
		Dwutlenek azotu
		Tlenek węgla
		Chrom w pyle
E13	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem

V.3. Monitoring poboru wody

V.3.1. Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb instalacji z sieci zewnętrznej będzie odbywał się za pomocą wodomierzy umieszczonych w punktach włączenia poszczególnych rodzajów pobieranej wody:

- pomiar zużycia wody sanitarnej za pomocą wodomierza zainstalowanego w warsztacie utrzymania ruchu,
- pomiar zużycia wody przemysłowej za pomocą wodomierza zainstalowanego w rdzeniarni obok biura mistrzów.

V.3.2. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się co najmniej co miesiąc i będzie odnotowywany w rejestrze.

V.4. Pomiary emisji hałasu do środowiska

V.4.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy związane ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży, zlokalizowane w kierunku północnym i północno -wschodnim od Zakładu oraz tereny zabudowy mieszkaniowo- usługowej, mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, zlokalizowane w kierunku północno-wschodnim od Zakładu prowadzone będą w punktach referencyjnych:

P1 – punkt zlokalizowany przy budynku Zespołu Szkół Zawodowych nr 4

P2 – punkt zlokalizowany przy budynku Zespołu Szkół nr 6

P3 - punkt zlokalizowany przy budynku Zespołu Szkół nr 1

P4- punkt zlokalizowany przy pierwszym rzędzie budynków mieszkaniowych wielorodzinnych mieszczących się przy ul. Orzeszkowej

Tabela 16

Lp.	Symbol oznaczenia punktu pomiarowego	Współrzędne w układzie współrzędnych płaskich prostokątnych "1992"	
		Długość geograficzna	Szerokość geograficzna
1.	P1	E 22° 02` 12,60``	N 50° 33` 22,32``
2.	P2	E 22° 03` 01,44``	N 50° 33` 27,36``
3.	P3	E 22° 03` 09,36``	N 50° 34` 30,96``
4.	P4	E 22° 02` 49,20``	N 50° 33` 46,08``

V.4.2. Pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w **Tabeli 12**.

VI. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

VI.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym

wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VI.2. O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

VII.1. Pomieszczenia produkcyjne wyposażone będą w system zapobiegający wydostaniu się substancji niebezpiecznych.

VII.2. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

VII.3. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

VII.4. Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii.

VII.5. Pojemniki na płynne dodatki do produkcji posiadać będą szczelne konstrukcje, oraz będą posiadać zabezpieczenia przeciwdziałające niekontrolowanemu rozlaniu i przedostaniu się do wody lub do ziemi.

VII.6. Stosowane będzie komputerowe sterowanie przebiegiem procesu oraz sygnalizacja świetlna i dźwiękowa zapewniająca ocenę stanu instalacji w warunkach normalnych i w przypadku awarii.

VII.7. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

VIII.1. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

VIII.2. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

VIII.3. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VIII.4. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

VIII.5. Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

VIII.6. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w punkcie II decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

VIII.7. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V decyzji.

VIII.8. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

VIII.9. Instalacja nie będzie źródłem emisji ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

VIII.10. Do dnia 31.12.2009r. przeprowadzona zostanie modernizacja pieców łukowych zmierzająca do zwiększenia efektywności energetycznej procesu wytapiania.

IX. Dodatkowe wymagania

IX.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach V.2, V.3 i V.4 będą przedkładane Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

X. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą gdy decyzja stanie się ostateczna

XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 23 grudnia 2018r.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 6 sierpnia 2008 r. HSW Odlewnia Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji odlewni staliwa i żeliwa o zdolności produkcyjnej 40 ton wytopu na dobę.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 2008/A/0020.

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

Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt. 13b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko.

Pismem z dnia 11 sierpnia 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/59-3/08 zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicy ogłoszeń HSW Odlewnia Sp. z o.o. w Stalowej Woli, Urzędu Miasta w Stalowej Woli, oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu

Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska pismem z dnia 11 sierpnia 2008 r. znak: RŚ.VI. 7660/59-3/08.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 14 sierpnia 2008r. oraz szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 18 sierpnia 2008r. znak: RŚ.VI.7660/59-3/08 wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie źródeł powstania i sposobu postępowania z odpadami, sposobów zapobiegania i minimalizacji wpływu instalacji na środowisko i monitoringu wszystkich emitowanych z instalacji zanieczyszczeń do środowiska oraz analizy spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki przez instalację.

Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 22 października 2008r. oraz aneksem z dnia 17 grudnia 2008r.. Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

- Dokument Referencyjny - Najlepsze dostępne techniki w kuźnictwie i przemyśle odlewniczym maj 2005r., tłumaczenie Ministerstwo Środowiska, Warszawa, grudzień 2007r.

- Streszczenie dokumentu referencyjnego na temat „Gospodarka i skutki przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska”

- Streszczenie dokumentu referencyjnego na temat najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu, a także projekt Dokumentu BREF dotyczącego najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji z magazynowania (Draft Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), wrzesień 2001r.

- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003r.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki

Kryterium najlepszej dostępnej techniki	Ocena spełnienia najlepszej dostępnej techniki
Efektywne wykorzystanie energii -stosowanie pieców wysokiej i ultra wysokiej mocy -chłodzenie wodne ścian i sklepień - stosowanie lanc tlenowych -stosowanie palników tlenowo - paliwowych -stosowanie otworów spustowych w trzonie -praca na spienionym żużlu -współpraca z urządzeniami pozapiecowej obróbki stali -przedmuchiwanie kąpieli gazem obojętnym przez kształtki zamontowane w trzonie.	 -pracujące piece należą do jednostek wysokiej mocy -piece wyposażone są w system chłodzenia okna wsadowego, głowic elektrod i sklepień -piece posiadają lance tlenowe -nie wymaga ze względów technologicznych -zastosowano otwory spustowe w trzonie - piece pracują na spienionym żużlu -nie dotyczy -piece nie posiadają możliwości przedmuchiwania gazem obojętnym

Zużycie energii elektrycznej dla pieca topialnego 560-680 kWh/Mg	802 kWh/Mg – wysoki wskaźnik zużycia energii elektrycznej związany jest z wiekiem instalacji, prace, które zostały wykonane od momentu złożenia wniosku wpłynęły na spadek zużycia energii z 825 do 802 kWh/Mg. Zakład zobowiązał się do przeprowadzenia modernizacji pieców w kierunku zwiększenie efektywności energetycznej do końca 2009r.
Magazynowanie i transport -surowce i dodatki wsadowe oraz paliwa powinny być transportowane w sposób zapobiegający wtórnemu zanieczyszczeniu środowiska -przygotowanie mieszanek wsadowych jak też dodatków powinno odbywać się w zamkniętych układach transportu i dozowania.	-na instalacji HSW Odlewnia surowce i dodatki są transportowane w pojemnikach, kontenerach metalowych lub przy użyciu suwnicy (złom). Rozładowywane w hali magazynowej, gromadzone w sposób zorganizowany, selektywnie, na betonowym podłożu. Połączenie hali magazynowo – surowcowej z halą produkcyjną prowadzi drogami wewnętrznymi. -na instalacji HSW Odlewnia transport mieszanek wsadowych i dodatków odbywa się zamkniętymi drogami transportowymi w hali, do zbiorników dozujących a następnie do mieszarko-nasypywarki w zamkniętym układzie dozowania.
Odpylanie gazów odlotowych. Poziom emisji pyłu; <5 mg/Nm³ dla nowych instalacji i <15 mg/Nm³ dla instalacji istniejących wielostopniowe systemy odciągu spalin filtry tkaninowe w przypadku odpylania gazów odlotowych z pieca elektrycznego	Obecnie, w trakcie modernizacji rozdzielono system odpylania gazów z pieców łukowych i pieca indukcyjnego z oddzielnymi urządzeniami odpylającymi, filtr tkaninowy i łapacz iskier. Sprawność filtrów tkaninowych wynosi ok.99 %. Stężenie pyłów za filtrem wynosi poniżej 10 mg/m³.
Emisja związków organicznych w tym PCDD/F i PCB; <0,5 ng I-TEQ/Nm³ Dopalanie gazów w rurociągu układu odciągowego lub w oddzielnych zbiornikach z następnym szybkim schłodzeniem i/lub wdmuchiwanie sproszkowanego węgla brunatnego do układu odciągu przed filtrami tkaninowymi	Nie prowadzi się pomiarów emisji związków organicznych oraz dioksyn i furanów. Nie ma aktualnie takiego wymogu prawnego. Aby ograniczyć emisję związków organicznych stosowany jest sprawdzony złom, jak najlepszej jakości, bez zanieczyszczeń organicznych
Maksymalizacja recyklingu pyłów -zawracanie pyłu do procesu -zateżnienie zawartości Zn powyżej 20% i przekazanie do hut metali nieżelaznych Kontrolowane składowanie	100% recyklingu - recykling zewnętrzny -recykling głównie zewnętrzny (cementownie, huta cynku)
Maksymalizacja recyklingu żużli -Odzysk części metalicznych na drodze separacji Sortowanie wg frakcji i wykorzystanie w formie kruszywa do budowy dróg, nasypów kolejowych lub materiał do wykorzystania w budownictwie wodnym	Całość powstającego żużla trafia do wykorzystania na zewnątrz (głównie w drogownictwie) za pośrednictwem specjalistycznej firmy. Firma ta prowadzi proces kruszenia, separacji i frakcjonowania żużla. 100% recyklingu - recykling zewnętrzny)

Zamknięty obieg wody chłodzącej -Osadnik części stałych -Separator oleju (osadnik +odolejacz)	Ścieki są wprowadzane do kanalizacji obcego podmiotu i oczyszczane w jego oczyszczalni .Zamknięte obiegi wody chłodzącej Nie ma potrzeby stosowania, gdyż nie występują ścieki technologiczne				
Wstępne podgrzewanie złomu podgrzewanie złomu w celu odzyskania ciepła jawnego z gazów odlotowych	-Brak instalacji podgrzewania złomu, podgrzewane są żelazostopy . -Podgrzewanie złomu wprawdzie poprawia bilans energetyczny, jednak podgrzewanie złomu może zwiększać emisję zanieczyszczeń organicznych, wykorzystanie gazów odlotowych do podgrzewania nie jest efektywne ze względu na bardzo wysoki koszt tego typu instalacji przy stosunkowo niewielkim wytopie metalu.				
Porównanie emisji do powietrza uzyskane w HSW Odlewnia do emisji uzyskiwanych w europejskich stalowniach opisanych w BREF					
SUBSTANCJA	ZAKRES EMISJI DO POWIETRZA				JEDNOSTKA
	HSW ODLEWNIA Sp. z o.o.			UZYSKANY W UE I OPISANY W DOKUMENCIE REFERENCYJNYM	
	2004r.	2006r.	2008r.		
Pył	910	1307	14	1 - 780	g/Mg ciekłej stali
Cr	-	-	60	8 - 2 500	mg/Mg ciekłej stali
SO ₂	41	Poniżej wartości oznaczalnej	Poniżej wartości oznaczalnej	24 - 130	g/Mg ciekłej stali
NO _x	486	110	0	120 - 240	g/Mg ciekłej stali
CO	2730	829	3790	740 - 3 900	g/Mg ciekłej stali
Monitoring Monitoring obowiązkowy obejmuje przede wszystkim emisje do poszczególnych komponentów środowiska. W nielicznych przypadkach nakładany jest obowiązek monitoringu środowiska. Najczęściej dotyczy to jakości odbiornika ścieków w przypadku odprowadzania ścieków do wód powierzchniowych oraz podziemnych w przypadku odprowadzania ścieków do ziemi			Monitoring technologiczny dla odlewni Okresowe pomiary parametrów technologicznych: - skład chemiczny gazów odlotowych z pieca w zakresie zawartości SO₂, CO, NO_x i O₂, - strumień objętości i temperatura spalin z pieca, - temperatura spalin z innych źródeł emisji, doprowadzanych do wspólnych urządzeń odpylających, spadek ciśnienia na urządzeniach odpylających (filtrach tkaninowych) -		

	Rejestracja parametrów technologicznych: - podstawowe parametry pracy i rzeczywiste wydajności instalacji pieców, - rodzaj, ilość i jakość stosowanych surowców, - rodzaj i ilość wytwarzanych półproduktów i produktów końcowych, - rodzaj i ilość stosowanych mediów i materiałów pomocniczych, w tym: paliw, energii elektrycznej, gazów technicznych itp. - rzeczywistych parametrów pracy urządzeń odpylających, - poziom emisji CO₂, Monitorowanie powyższych procesów technologicznych ma na celu nie tylko kontrolę procesu, ale również pozwala optymalizować sam proces w aspekcie jego oddziaływanie na środowisko jako całość, w tym ograniczenie zużycia materiałów, surowców, energii we wszelkich postaciach oraz wody. Przekazywanie na bieżąco danych j.w. do systemu komputerowego, pozwala na bieżące ich analizowanie i podejmowanie stosownych kroków i działań ograniczających zużycie energii i materiałów, a także emisji zanieczyszczeń do środowiska.
Ścieki przemysłowe odprowadzane do wód należy monitorować z częstotliwością 1 raz na kwartał na obecność podstawowych zanieczyszczeń: temperatura, odczyn pH, zawiesina, ChZT_{Cr}, BZT₅, siarczany, chlorki, żelazo, fenole lotne.	Nie występuje powstawanie ścieków przemysłowych ani odprowadzanie ścieków przemysłowych do wód lub kanalizacji zewnętrznej. Ścieki bytowe i wody opadowo-roztopowe odprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych HSW-Wodociągi Sp. z o.o. Stalowa Wola i są monitorowane wg umowy z odbiorcą ścieków.

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i w związku z tym nie ma obowiązku posiadania „Programu Zapobiegania Awariom”. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwala na automatyczną stałą kontrolę i regulację parametrów poszczególnych procesów technologicznych umożliwiając tym samym alarmowanie o zbliżaniu się parametrów do stanów granicznych i natychmiastowe wyłączanie poszczególnych układów. System kontroli parametrów prowadzonego procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii. W sytuacji awarii poszczególne źródła emisji zanieczyszczeń i energii do środowiska będą wyłączane z eksploatacji

a w przypadku awarii automatycznego sterowania procesami technologicznymi prowadzone będzie sterowanie manualne. Zapobieganie ewentualnym niewielkim awariom opiera się o system monitorowania procesów technologicznych a ewentualne oddziaływanie na środowisko takiej awarii ograniczy się do terenu Zakładu. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z wdrożonym w Spółce Systemem Zarządzania Jakością ISO 9001:2000.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja pyłu zawieszonego PM10, tlenku węgla, dwutlenku azotu do powietrza z emitatorów instalacji, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu. Dodatkowo emisja dwutlenku siarki, żelaza, miedzi, niklu, manganu, chromu, ołowiu i fluoru z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustalono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowiska te będą zamontowane na emitatorach E1, E3, E4, E5, E6, E7, E8, E10, E11, E12, E13, E14, E15.

Eksploatacja instalacji HSW Odlewnia Sp. z o.o. nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi.

Woda sanitarna dla potrzeb bytowych (w ilości $Q_{\text{śr.d}} = 12,5 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{maxd}} = 20 \text{ m}^3/\text{d}$) oraz woda przemysłowa (chłodnicza do uzupełnienia obiegu zamkniętego) ilości $Q_{\text{śr.d}} = 28 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{maxd}} = 36 \text{ m}^3/\text{d}$) dla potrzeb instalacji będzie pobierana od dostawcy zewnętrznego tj. z sieci wodociągowej administrowanej przez HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli

Instalacja nie będzie źródłem powstawania i emisji ścieków przemysłowych. W instalacji powstawać będą jedynie ścieki bytowe oraz opadowo – roztopowe. Ścieki bytowe oraz wody opadowo–roztopowe wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli, gdzie ścieki te będą oczyszczane na centralnej, mechanicznej oczyszczalni ścieków. Z instalacji nie będą emitowane ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego stąd też nie określa się warunków emisji ścieków do obcych urządzeń kanalizacyjnych ani też sposobu ich monitorowania. Monitoring ścieków bytowo-deszczowych może być prowadzony wg umowy z odbiorcą ścieków.

Korzystanie z zewnętrznego źródła wody i wprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu odbywa się na podstawie umowy cywilno-prawnej. Aktualnie obowiązuje „Umowa nr 15/ZW/2007 o dostawę wody sanitarnej i przemysłowej oraz odbiór i oczyszczanie ścieków zawarta w dniu 30 sierpnia 2007r. pomiędzy HSW-Wodociągi Sp. z o.o. Stalowa Wola a KOPEX ODLEWNIA Sp. z o.o. Katowice” W sierpniu 2007 roku firma KOPEX Odlewnia Sp. z o.o. kupiła zorganizowaną część przedsiębiorstwa HSW-Odlewnia Sp. z o.o. We wrześniu 2007 roku podjęto decyzję o przywróceniu poprzedniej nazwy zakładu. Wpis do KRS zmieniający nazwę zakładu na HSW Odlewnię Sp. z o.o., został dokonany 29 listopada 2007r.. Umowa z HSW-Wodociągi Sp. z o.o. nie została zmieniona po przywróceniu poprzedniej nazwy zakładu.

Z uwagi na to, że instalacja nie będzie negatywnie wpływać na stan jakości wód podziemnych niniejszą decyzją nie nałożono obowiązku wykonania lokalnej sieci piezometrów w celu śledzenia wpływu instalacji na stan jakości wód podziemnych.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania i odzysku. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

W punkcie III.4. niniejszej decyzji określono warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W decyzji ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Zgodnie z art. 211 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, projekt decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego uzgodnił Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie postanowieniem z dnia 24 grudnia 2008r. znak: DTW.wk-601/XVIII/131/216/4-3/08.

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań i nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

W świetle powyższego stwierdzono, że aktualnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Opłata skarbową w wys. 2011,00 zł
uiszczoną w dniu 6.08.2008 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU
ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. HSW Odlewnia Sp. z o.o.
ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola
2. RŚ.IV -a/a

Do wiadomości:

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