



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

RŚ.VI.7660/34-2/08

Rzeszów, 2008-11-07

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.);
- art. 215 i art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150) w związku z § 2 ust.1 pkt 13 b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.);

po rozpatrzeniu wniosku Zakładu Metalurgicznego „WSK Rzeszów” Sp. z o.o., ul Hetmańska 120, 35-078 Rzeszów z dnia 12 czerwca 2008r., znak: MB-1660/39/08 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2005r. znak: ŚR.IV-6618/25/04/05 zmienioną decyzjami Wojewody Podkarpackiego z dnia 21 listopada 2005r. znak: ŚR.IV-6618/18/05 oraz z dnia 28 kwietnia 2006r., znak: ŚR.IV-6618-5/1/05 udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa,

o r z e k a m

- I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2005r. znak: ŚR.IV-6618/25/04/05 zmienioną decyzjami Wojewody Podkarpackiego z dnia 21 listopada 2005r. znak: ŚR.IV-6618/18/05 oraz z dnia 28 kwietnia 2006r. , znak: ŚR.IV-6618-5/1/05 udzielającą Zakładowi Metalurgicznemu „WSK Rzeszów” Sp. z o.o., REGON 180000109, ul Hetmańska 120, 35-078 Rzeszów pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa w następujący sposób:

I.1. Punkt I.1 otrzymuje brzmienie:

„I.1.Rodzaj prowadzonej działalności.

W Odlewni Żeliwa W 68, wchodzącej w struktury organizacyjne Zakładu Metalurgicznego „WSK Rzeszów” Sp. z o.o. w Rzeszowie, prowadzone będzie wytwarzanie szerokiej gamy odlewów żeliwnych z niestopowego i niskostopowego żeliwa szarego, z żeliwa sferoidalnego różnych klas i gatunków oraz ze specjalnych gatunków żeliw stopowych. Wykonywanie odlewów prowadzone będzie w technologii form piaskowych, kwarcowych. Procesom wytwarzania odlewów towarzyszyć będą operacje przygotowania mas formierskich, wykonania form oraz rdzeni, topienia

i obróbki cieplnej odlewów oraz ich naprawy. Dodatkowo prowadzone będą procesy wykończeniowe polegające na obcinaniu układów wlewowych i zaczyszczaniu.”

I.2. W punkcie 1.2 na stronie 2 w wierszu 15 od dołu w miejsce zapisu: „16 000 Mg odlewów/rok” wprowadzam zapis: „20 000 Mg odlewów/rok”

I.3. Punkt I.2.1 otrzymuje brzmienie:

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

- suszarnia piasków świeżych,
- agregat do wykonywania piaskowych mas bentonitowych (szt. 2),
- mieszarki skrzydełkowe (szt. 5) do wykonywania mas rdzeniowych ze spoiwami żywicznymi i mieszarka krążnikowa (szt.1),
- strzelarki do wykonywania rdzeni (szt. 26),
- linia formierska ciężka MTM,
- linia formierska średnia FA 87,
- urządzenie do wykonywania form skorupowych z piasków otaczanych,
- mieszarko-nasypywarka do wytwarzania mas na spoiwach żywicznych do formowania ręcznego,
- kraty wstrząsowe do wybijania odlewów (szt. 7),
- oczyszczarki odlewów (szt.9),
- sieć przenośników taśmowych i łańcuchowych oraz środków transportu wewnętrznego (suwnice, wózki),”

I.4. Punkt I.3. otrzymuje brzmienie:

„I.3. Charakterystyka procesów technologicznych

Wykonanie odlewów odbywać się będzie w technologii form piaskowych, kwarcowych. Formowanie, zalewanie i wybijanie odlewów następować będzie w trzech gniazdach formierskich:

- linii formierskiej ciężkiej MTM;
- linii formierskiej lekkiej FA 87;
- formiarni ręcznej.

1.3.1.Przygotowanie mas formierskich i rdzeniowych

Pierwszym etapem produkcji będzie przygotowanie mas i form odlewniczych:

- odlewy w liniach MTM i FA 87 formowane będą w masach formierskich syntetycznych, wykonanych na bazie komponentu węglowo-bentonitowego, piasku kwarcowego i wody,
- do wypełnienia form wykonywanych ręcznie stosowane będą masy furanowe, chemoutwardzalne będące mieszaniną piasku kwarcowego, żywicy furanowej w max ilości do 1,2% w stosunku do masy piasku i utwardzacza – masy te wykorzystywane są zarówno do produkcji form jak i rdzeni

Elementy odwzorowujące wewnętrzne kształty odlewów wykonywane będą przy użyciu 3-ech technologii tj. :

- gorącej rdzennicy;
- zimnej rdzennicy
- mas samoutwardzalnych.

Sporządzanie mas rdzeniowych przebiegać będzie w mieszarkach skrzydełkowych poprzez wymieszanie składników takich jak: piaski kwarcowe, żywice i katalizatory. Ze względu na skład i technikę wykonania rdzeni możemy wyróżnić masy:

- rdzeniowe termoutwardzalne na bazie piasku kwarcowego, żywicy fenolowo-aldehydowej w ilości do 1,8% w stosunku do masy piasku, utwardzacza z dodatkiem olejowego środka konserwującego – używane do wykonywania rdzeni na gorąco metodą hot-box,
- rdzeniowe na bazie piasku kwarcowego, żywicy fenolowo-aldehydowej w ilości do 0,8 % w stosunku do masy piasku, aktywatora i katalizatora - używane do wykonywania rdzeni i elementów form na zimno metodą cold-box,
- rdzeniowe olejowe na bazie piasku kwarcowego, spoiwa dekstrynowego i olejowego,
- na piasku otaczanym ze spoiwem termoutwardzalnym - używane do wykonywania rdzeni.

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

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

1.3.2. Technologie wykonywania form i rdzeni

1.3.2.1. Gotowe porcje mas przekazywane będą na stanowiska wykonywania form lub rdzeni w pojemnikach lub przenośnikami, gdzie prowadzone będzie:

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

1.3.2.1.2. Formowanie ręczno-maszynowe w skrzyniach formierskich jednostkowych form z masy chemoutwardzalnej na zimno,

1.3.2.1.3. Maszynowe wykonywanie elementów form oraz rdzeni z masy ze spoiwem z żywicy fenolowo-formaldehydowej wiązanej chemicznie, w temperaturze otoczenia, w obecności katalitycznego oddziaływania gazowej etylodimetyloaminy (metoda cold-box),

1.3.2.1.4. Maszynowe wykonywanie rdzeni z gotowego piasku kwarcowego otoczonego żywicą, wiązanych termicznie w temperaturze 230-260⁰C przez roztopioną żywicę na powierzchni ziaren piasku,

1.3.2.1.5. Maszynowe wykonywanie rdzeni w rdzennicach na bazie z piasku kwarcowego z dodatkiem żywicy fenolowo-formaldehydowej utwardzanej chemicznie na gorąco w temperaturze około 260⁰C (proces gorącej rdzennicy czyli hot-box),

1.3.2.1.6. Wykonywanie maszynowo-ręczne rdzeni piaskowych ze spoiwem olejowym w rdzennicach drewnianych, epoksydowych lub metalowych i suszenie powiązań z utwardzeniem oleju lnianego w elektrycznych suszarkach komorowych w temperaturze 150-200⁰C,

1.3.2.1.7. Formowanie ręczne pojedynczych prostych form z bentonitowej masy wilgotnej.

Na wykonane rdzenie nanoszone będzie pokrycie ochronne zapobiegające przypaleniom a następnie rdzenie podsuszane będą w suszarkach.

1.3.3. Topienie i obróbka ciekłego stopu

Zagęszczone, wypełnione rdzeniami i sklamrowane formy wypełniane będą ciekłym metalem, wytopionym i przygotowanym w gnieździe topialni, wyposażonej w piece do topienia wsadu metalowego. W odlewni stosowane będą dwie techniki topienia stopu tj. topienie w elektrycznych piecach łukowych oraz topienie w elektrycznych piecach indukcyjnych tyglowych sieciowej i średniej częstotliwości. Przygotowanie ciekłego stopu realizowane będzie w procesie potrójnym z wykorzystaniem trzech rodzajów pieców elektrycznych, w procesie podwójnym oraz w procesie topienia bezpośredniego.

1.3.3.1. Proces przygotowania ciekłego stopu w topialni realizowany w systemie potrójnym prowadzony będzie z wykorzystaniem 3 rodzajów pieców elektrycznych.

- pierwszy etap stanowić będzie przygotowanie ciekłego stopu w piecu łukowym. Odpowiednie ilości materiałów wsadowych (złom stalowy, surówka, obcięte układy wlewowe i zabrakowane odlewy czyli tzw. złom obiegowy, nawęglacz) zasypuje się do pustej wanny pieca łukowego, po odsunięciu sklepienia. Po roztopieniu i uzyskaniu temperatury ciekłego stopu ok. 1450⁰C do masy dodawane będzie ok. 3% CaO w celu upłynnienia żużla, który zbierany będzie na wyznaczonym miejscu w specjalnej kadzi żużlowej. Średni czas topienia wynosić będzie 90-120 minut.

- kolejnym etapem będzie uzupełnianie stopu w odpowiednie składniki stopowe takie jak; C, Si, Mn, Cr, Mo, Ni, Cu oraz Ti, S, Sn i SiC w piecu indukcyjnym tyglowym, do którego przelewa się wcześniej przygotowany stop. W trakcie procesu powstawać będzie żużel, który usuwany będzie z lustra metalu do specjalnych kadzi i odstawiany okresowo na miejsce magazynowania.

- w celu modyfikacji lub sferoidyzacji otrzymanego stopu przetrzymywany on będzie w stanie ciekłym w piecu indukcyjno-kanalowym FOMET o poj. 25 Mg.

a) modyfikacja polegać będzie na wprowadzeniu od 0,2 do 1,0 % w stosunku do ilości ciekłego stopu modyfikatora w postaci granulowanego żelazokrzemu o zawartości 70-75% Si z dodatkiem 1,5-2,0% Zr lub z dodatkiem Sr, Ba i pierwiastków metali ziem rzadkich.

b) sferoidyzacja polegać będzie na wprowadzeniu do ciekłego stopu magnezu w postaci sproszkowanego nośnika, w stalowym przewodzie podawanym przy pomocy sterowanego komputerowo podajnika PROGELTA bądź wprowadzeniu do ciekłego stopu magnezu zaprawy magnezowej SiMg w ilości do 2% w stosunku do ciekłego metalu w kadzi. Proces zachodzi w specjalnej kadzi, do której metal pobiera się ze specjalnego pieca indukcyjnego pełniącego rolę magazynka płynnego metalu do którego przenosi się porcje ciekłego stopu z pieców topialnych, tyglowych przy pomocy kadzi transportowej. Po procesie sferoidyzacji (urządzenie PROGELTA z indywidualnym systemem odciągu gazów) zalewa się formy na automatycznej linii formierskiej.

Możliwe są również inne warianty przygotowania ciekłego stopu, np. w systemie podwójnym (piec łukowy – piec indukcyjny tyglowy) lub bezpośrednio topienie wsadu metalowego w piecach indukcyjnych tyglowych o pojemności 1,5 – 8 ton.

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

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

1.3.4. Zalewanie form, chłodzenie i wybijanie

Przygotowany stop zalewany będzie do form po czym następuje chłodzenie odlewów a na końcu ich usuwanie czyli wybijanie z form.

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

Zalewanie form stopem na linii formierskiej MTM prowadzone będzie przy pomocy zautomatyzowanej zalewarki WOHR. Zalewanie na linii FA 87 wykonywane będzie przy pomocy automatycznej zalewarki PUMA sterowanej komputerowo, której program oblicza ilość potrzebnego stopu do zalania formy, czas zalewania i zlicza ilość cykli. Zalewanie form na formiarni ręcznej wykonywane będzie bezpośrednio z kadzi dostarczanych za pomocą suwnicy. Chłodzenie form na liniach formierskich prowadzone będzie w zabudowanych, wentylowanych tunelach a na stanowisku form furanowych – w warunkach naturalnych. Wybijanie odlewów na liniach formierskich odbywać się będzie na kratowych rynnach wstrząsowych zamontowanych na końcu tunelu chłodzenia.

1.3.5. Obcinanie układów wlewowych, zaczyszczanie - obróbka cieplna i wiórowa oraz naprawa odlewów

Wybite odlewy z zalanych form transportowane będą na oddział oczyszczalni w celu ich oczyszczenia, wykończenia i ew. konserwacji. Usuwanie układów wlewowych z odlewów zalanych na liniach MTM i FA 87 prowadzone będzie częściowo w sposób naturalny na kratkach do wybijania odlewów z form a częściowo za pomocą klinów rozporowych. Układy wlewowe i nadlewy mogą być również usuwane przy pomocy odciążenia z wykorzystaniem wysokoobrotowych przecinarek.

Resztki masy przywartej do odlewów usuwane będą metodą strumieniowo-ścierną za pomocą śrutu stalowego. Do oczyszczania powierzchni odlewów po wybiciu z formy lub zabiegu cieplnym używa się różnego rodzaju maszyn wirnikowo-rzutowych tzw. śrutownic (oczyszczarek). Po oczyszczeniu śrutowo-ciernym odlewy poddawane są operacjom zaczyszczania.

Zaczyszczanie końcowe, polegające na usuwaniu zalewek metalu po układach i zalewek wylewowych, prowadzone będzie przy użyciu szlifierek pneumatycznych ręcznych i stacjonarnych oraz szlifierek elektrycznych stacjonarnych.

Część odlewów poddawana będzie tutaj zabiegom obróbki cieplnej lub wyżarzania odprężającego według uzgodnień z zamawiającymi. Część odlewów z żeliwa szarego poddawane będzie wyżarzaniu odprężającemu w temperaturze 580⁰C, a z żeliwa sferoidalnego – wyżarzaniu grafityzującemu w temperaturze 900⁰C. Obróbka cieplna odlewów prowadzona będzie w piecu gazowym i piecach elektrycznych komorowych.”

I.5. Punkt I.6 otrzymuje brzmienie:

„I.6. Parametry charakteryzujące instalację

Max wydajność instalacji	
żeliwa (szarego, sferoidalnego i stopowego)	20 000,0 Mg odlewów/rok
Wskaźnik zużycia energii elektrycznej	3 200,0 kWh/Mg odlewów
Wskaźnik zużycia gazu ziemnego	80,0 m ³ / Mg odlewów
Wskaźnik zużycia energii cieplnej	0,8 GJ/ Mg odlewów
Wskaźnik zużycia wody	77,3 m ³ / Mg odlewów
Wskaźnik zużycia piasku	1,1 Mg/Mg odlewów
Wskaźnik zużycia mas formierskich	1,5 Mg/Mg odlewów

Wskaźnik zużycia surowców i materiałów
w tym zawierających substancje niebezpieczne
Maksymalny czas pracy instalacji

2,4 Mg/Mg odlewów
0,034 Mg/Mg odlewów
8 640 h/rok”

I.6. Punkt II.1.1 otrzymuje brzmienie:

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

Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
E-2/68	Przenośniki mas linii MTM, linia studzenia form MTM	pył ogółem	0,5308
		pył zawieszony PM10	0,5308
E-3/68	Formiarnia ciężka linii MTM – do F13: krata K1, góra kraty K2,przenośniki nr 2.57, 2.61, 7.22,7.1.10	pył ogółem	0,6850
		pył zawieszony PM10	0,6850
	Formiarnia ciężka linii MTM – do F14:szuflady 5D, wypychanie 5B, czyszczenie płyt podformowych, dół kraty K, linia studzenia form MTM, do F13:krata K1, góra kraty K2, przenośniki nr 2, 57, 2.61	pył ogółem	0,3745
		pył zawieszony PM10	0,3745
	Łącznie	pył ogółem	1,0595
		pył zawieszony PM10	1,0595
E-4/68	Oczyszczanie odlewów – oczyszczarka E4, kabina z kratą wstrząsową	kadm	0,000033
		ołów	0,000033
		pył ogółem	0,1670
		pył zawieszony PM10	0,1670
E-6/68	Maszyna rdzeniarska typu TF-48/1 do utwardzania na zimno	amoniak	0,1190
		chlorowodór	0,0050
		fenol	0,0254
		formaldehyd	0,0540
		pył ogółem	0,1862
		pył zawieszony PM10	0,0931
E-7/68	Maszyny rdzeniarskie typu: TF-48/2 , H-25, Tf30/1 do utwardzania na zimno	amoniak	0,1190
		chlorowodór	0,0050
		fenol	0,0254
		formaldehyd	0,0540
		pył ogółem	0,1248
		pył zawieszony PM10	0,0624
E-8/68	Maszyna rdzeniarska typu TF30 utwardzanie na zimno	amoniak	0,1190
		chlorowodór	0,0050
		fenol	0,0254
		formaldehyd	0,0540
		pył ogółem	0,1248
		pył zawieszony PM10	0,0624
	Oczyszczarka OWT 400	kadm	0,000016
		ołów	0,000161
		pył ogółem	0,0803
		pył zawieszony PM10	0,0803
Łączna emisja pyłu		pył ogółem	0,2050
		pył zawieszony PM10	0,1426

E-8a/68	3 szlifierki ręczne, dwustanowiskowy stół do czyszczenia odlewów	kadm ołów pył ogółem pył zawieszony PM10	0,000006 0,000056 0,0279 0,0279
E-9/68	Maszyna rdzeniarska VS-1400 podgrzewana gazem ziemnym	cyjanowodór dwutlenek azotu dwutlenek siarki fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,0007 0,1687 0,0668 0,0204 0,0353 0,2124 0,1062 0,6997 0,0210 0,0331
E-10/68	Maszyna rdzeniarska VS i maszyna rdzeniarska typu H25 do utwardzania na zimno	amoniak chlorowodór fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10	0,1190 0,0050 0,0254 0,0540 0,1862 0,0931
E-10a/68	3 szlifierki ręczne, dwustanowiskowy stół do czyszczenia odlewów	kadm ołów pył ogółem pył zawieszony PM10	0,000015 0,000153 0,0766 0,0766
E-11/68	Maszyna rdzeniarska typu TF- 30 dwustanowiskowa ogrzewana gazem ziemnym	cyjanowodór dwutlenek azotu dwutlenek siarki fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,0010 0,1687 0,0668 0,0204 0,1068 0,1094 0,0547 0,6997 0,0210 0,0331
E-13/68	Maszyna rdzeniarska typu TF- 23 ogrzewana gazem ziemnym	cyjanowodór dwutlenek azotu dwutlenek siarki fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,0007 0,0725 0,0287 0,0088 0,0679 0,1742 0,0871 0,3009 0,0210 0,0331
E-14/68	Suszarka (promiennikowa) gazowa do rdzeni	amoniak chlorowodór cyjanowodór dwutlenek azotu dwutlenek siarki fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,0710 0,0055 0,0021 0,1144 0,0384 0,0337 0,0775 0,3438 0,0688 0,3458 0,0204 0,0503

E-15/68	Linia zalewania MTM	amoniak	0,0570
		cyjanowodór	0,0003
		fenol	0,0098
		formaldehyd	0,0996
		pył ogółem	0,5180
		pył zawieszony PM10	0,0518
		tlenek węgla	1,7752
		węglowodory aromatyczne	0,0400
E-20/68	Schładzarka masy stacji SPM 90	amoniak	0,2502
		formaldehyd	0,0348
		pył ogółem	0,1523
		pył zawieszony PM10	0,1523
E- 23/68	Przenośnik mas oraz odpylanie stacji przerobu mas SPM 90	amoniak	0,1014
		formaldehyd	0,0550
pył ogółem		0,2890	
pył zawieszony PM10		0,2890	
E- 24/68		amoniak	0,1888
		formaldehyd	0,0401
		pył ogółem	0,5515
		pył zawieszony PM10	0,5515
E- 27/68	Elektryczne piece łukowe 2 szt.	dwutlenek azotu	0,2042
		chrom ^{+3,4}	0,000427
		kadm	0,000136
		mangan	0,000854
		miedź	0,000427
		molibden	0,000427
		nikiel	0,000427
		ołów	0,002520
		pył ogółem	0,1424
		pył zawieszony PM 10	0,1424
		tlenek węgla	0,2248
E- 28/68	Piece indukcyjne ACEC 3 szt. piece PIT – 2szt. piece łukowe -2 szt. proces załadunku i spustu – okap ponad piecami	dwutlenek azotu	0,2042
		chrom ^{+3,4}	0,000427
		kadm	0,000136
		mangan	0,001282
		miedź	0,001139
		molibden	0,001566
		nikiel	0,001139
		ołów	0,002520
		pył ogółem	0,1424
		pył zawieszony PM 10	0,1424
		tlenek węgla	0,2248
E- 29/68	Piece tyglowe elektryczne – szt.	dwutlenek azotu	0,1095
		chrom ^{+3,4}	0,001053
		kadm w pyle ogółem	0,000096
		kadm	0,000019
		mangan	0,003159
		miedź	0,002808
		molibden	0,003861
		nikiel	0,002808
		ołów w pyle ogółem	0,001229
		ołów	0,000246
		pył ogółem	0,3510
pył zawieszony PM 10	0,0702		
tlenek węgla	0,1686		

E- 30/68	Suszarka elektryczna Linera do rdzeni	amoniak chlorowodór cyjanowodór dwutlenek azotu fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,0704 0,0055 0,0021 0,1144 0,0337 0,0948 0,1434 0,0287 0,3458 0,0204 0,0503
E- 31/68	Linia FR – studzenie form na przenośnikach, krata wstrząsowa, zalewanie Linera	alkohol furfurylowy amoniak chlorowodór cyjanowodór fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,4748 0,8090 0,0080 0,0070 0,2136 0,3380 1,1973 0,1658 0,1191 0,4038
E- 32/68	Linia FR – studzenie form na przenośnikach, zalewanie cylindrów silnikowych Liner, zalewanie próbek do badań, przenośniki piasku	alkohol furfurylowy amoniak chlorowodór cyjanowodór fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,4748 0,8090 0,0080 0,0070 0,2136 0,3380 0,7905 0,1107 0,1191 0,4038
E- 33/68	Linia FR – studzenie form na przenośnikach, krata wstrząsowa, zalewanie Linera	alkohol furfurylowy amoniak chlorowodór cyjanowodór fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,1548 0,2386 0,0058 0,0200 0,1432 0,3288 1,0450 0,1463 0,0378 0,2832
E- 34/68	Sferoidyzacja	chrom ^{+3,4} kadm mangan miedź molibden nikiel ołów pył ogółem pył zawieszony	0,000823 0,000165 0,004936 0,004113 0,009049 0,003290 0,001645 0,8226 0,8226
E- 35/68	Maszyna rdzeniarska typu GMB-1000/1 ogrzewana gazem ziemnym	cyjanowodór dwutlenek azotu dwutlenek siarki fenol formaldehyd	0,0007 0,0574 0,0227 0,0069 0,0363

		pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,0538 0,0269 0,2379 0,0210 0,0331
E-35a/68	Łącznie emitorem – 2 maszyny rdzeniarskie PETRELE	amoniak chlorowodór fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10	0,1190 0,0050 0,0254 0,0540 0,1862 0,0931
E-36/68	Maszyny rdzeniarskie typu: - GMB-1000/1 okap obok maszyny	cyjanowodór dwutlenek azotu dwutlenek siarki fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,0007 0,0506 0,0201 0,0061 0,0320 0,0426 0,0213 0,2099 0,0210 0,0331
E-37/68	Maszyny rdzeniarskie typu KMAG nr 3 i U 190 ogrzewane gazem ziemnym	cyjanowodór dwutlenek azotu dwutlenek siarki fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,0007 0,0844 0,0334 0,0102 0,0534 0,0547 0,0274 0,3499 0,0210 0,0331
E-38/68	Suszarka elektryczna tunelowa SET do rdzeni	amoniak chlorowodór cyjanowodór dwutlenek azotu dwutlenek siarki fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,0301 0,0044 0,0010 0,1500 0,0257 0,0044 0,0460 0,1000 0,0200 0,1728 0,0076 0,0401
E-39/68	Maszyny rdzeniarskie H-16/ nr1 i nr 2 oraz projektowana typu STAPEMAN- utwardzane na zimno	amoniak chlorowodór fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10	0,1190 0,0050 0,0254 0,0540 0,0240 0,0120
E-40/68	Suszarka elektryczna SEL 17 do rdzeni nr 1 i 2	amoniak chlorowodór cyjanowodór dwutlenek azotu fenol formaldehyd	0,0704 0,0055 0,0021 0,1144 0,0337 0,0948

		pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,1434 0,0287 0,3458 0,0204 0,0503
E-42/68	Maszyna rdzeniarska typu GMB-1000/1 ogrzewana gazem ziemnym – okap nad stołami odbiorczymi	cyjanowodór dwutlenek azotu dwutlenek siarki fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,0007 0,0301 0,0100 0,0024 0,0228 0,1464 0,0732 0,0630 0,0210 0,0331
E-43/68	Maszyna rdzeniarska typu KMAG-40 nr 2 ogrzewana gazem ziemnym	cyjanowodór dwutlenek azotu dwutlenek siarki fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,0007 0,0489 0,0194 0,0059 0,0310 0,0506 0,0253 0,2029 0,0210 0,0331
E-44/68	Oczyszczarka odlewów OWD 1000	kadm ołów pył ogółem pył zawieszony PM10	0,000006 0,000063 0,0316 0,0316
E-45/68	Maszyna rdzeniarska typu TF-30/3, ogrzewana gazem	cyjanowodór dwutlenek azotu dwutlenek siarki fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,0007 0,1618 0,0668 0,0204 0,1068 0,1094 0,0547 0,6997 0,0210 0,0331
E-48/68	Przenośniki piasku na agr. mas rdzeniarskich, krata wstrząsowa KCTT2x20, oczyszczarka STEM oraz projektowana oczyszczarka	kadm ołów pył ogółem pył zawieszony PM10	0,000047 0,000471 0,2355 0,2355
E-49/68	Oczyszczarka odlewów OWPK-4, stanowisko zacyszczania odlewów, odmuchiwanie odlewów	kadm ołów pył ogółem pył zawieszony PM10	0,000037 0,000368 0,1838 0,1838
E-51/68	Maszyny rdzeniarskie typu KS od 6 do 50 (szt. 7), HBV o łącznej wydajności 16 kg/h, ogrzewane elektrycznie, KMG4 ogrzewane gazem ziemnym	cyjanowodór dwutlenek azotu dwutlenek siarki fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10	0,0010 0,0489 0,0194 0,0748 0,2697 0,4715 0,2357

		tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,2358 0,0210 0,0331
E-54/68	Przecinarka ściernicowa do materiałów ogniotrwałych	pył ogółem pył zawieszony PM10	0,1247 0,0249
E-57/68	Agregat przerobu mas SPM45	pył ogółem pył zawieszony PM10	0,2011 0,2011
E-58/68	Agregat przerobu mas SPM45, krata wstrząsowa, przenośnik pod FA	pył ogółem pył zawieszony PM10	0,7740 0,7740
E-64/68	Piec do wyżarzania odlewów 2,5x5 ogrzewany gazem ziemnym	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla	0,1793 0,0280 0,1560 0,1560 0,0446
E-64a/68	Oczyszczarka odlewów OWTO-500/2	kadm ołów pył ogółem pył zawieszony PM10	0,000035 0,000352 0,1758 0,1758
E-65/68	Oczyszczarka odlewów OWTO-400 -2 szt.	kadm ołów pył ogółem pył zawieszony PM10	0,000009 0,000090 0,0450 0,0450
E-78/68	Suszarka elektryczna nr 3 do rdzeni (przed zalaniem)	amoniak cyjanowodór dwutlenek azotu dwutlenek siarki fenol formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,0790 0,0019 0,0329 0,2234 0,0658 0,7998 0,2543 0,0509 0,1464 0,0936 0,1889
E-81/68	Linia FA – zalewanie i studzenie odlewów	amoniak cyjanowodór formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,1634 0,0122 0,1660 0,3144 0,0314 0,0685 0,1388
E-82/68	Linia FA – studzenie odlewów	amoniak cyjanowodór formaldehyd pył ogółem pył zawieszony PM10 węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,1634 0,0122 0,1660 0,3144 0,0314 0,0685 0,1388
E-97/68	Stanowisko spawania elektrycznego i gazowego	dwutlenek azotu nikiel pył ogółem pył zawieszony PM10 tlenek węgla	0,0282 0,0001 0,0264 0,0264 0,0003

E-123/68	Suszarka elektryczna tunelowa do rdzeni	amoniak	0,0301
		chlorowodór	0,0068
		cyjanowodór	0,0010
		dwutlenek azotu	0,1500
		dwutlenek siarki	0,0257
		fenol	0,0102
		formaldehyd	0,1705
		pył ogółem	0,1898
		pył zawieszony PM10	0,0380
		tlenek węgla	0,1728
		węglowodory alifatyczne	0,0248
węglowodory aromatyczne	0,0401		
E-132/68	Pneumatyczna suszarka piasku	dwutlenek azotu	0,0363
		dwutlenek siarki	0,0090
		pył ogółem	0,3150
		pył zawieszony PM10	0,1404
		tlenek węgla	0,1790

I.7. Punkt II.1.2 otrzymuje brzmienie:

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

alkohol furfurylowy	4,417 Mg/rok
amoniak	15,629 Mg/rok
chlorowodór	0,321 Mg/rok
chrom ^{+3,4}	0,015 Mg/rok
cyjanowodór	0,287 Mg/rok
dwutlenek azotu	8,946 Mg/rok
dwutlenek siarki	2,254 Mg/rok
fenol	4,179 Mg/rok
formaldehyd	15,322 Mg/rok
kadm w pyle	0,004 Mg/rok
kadm w PM10	0,0032 Mg/rok
mangan	0,051 Mg/rok
miedź	0,043 Mg/rok
molibden	0,068 Mg/rok
nikiel	0,041 Mg/rok
ołów w pyle	0,054 Mg/rok
ołów w PM 10	0,046 Mg/rok
pył ogółem	59,491 Mg/rok
pył zawieszony PM10	34,610 Mg/rok
tlenek węgla	29,951 Mg/rok
węglowodory alifatyczne	2,901 Mg/rok
węglowodory aromatyczne	8,085 Mg/rok”

I.8. Skreślam podpunkt II.1.3

I.9. Skreślam podpunkt II.2.1

I.10. Tabela nr 4 otrzymuje brzmienie:
„Tabela nr 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce i źródła powstania odpadów
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1,0	Hala odlewni – kaski, okulary ochronne, elementy wyposażenia.
2.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (odpady gumowe)	20,0	Hala odlewni – wymiana zużytych taśmociągów, węży, uszczelek
3.	10 09 03	Zgary i żużle odlewnicze	4 000,0	Topialnia – proces topienia wsadu metalowego
4.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	4 000,0	Rdzeniarnia – rdzenie uszkodzone, resztki masy po czyszczeniu maszyn i urządzeń do produkcji rdzeni
5.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	26 000,0	Formiarnia – wybijana z odlewów masa formierska i rdzeniowa, która przeszła proces produkcyjny
6.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 (pyły z odpylania suchego, pyły spod śrutownic i pyły zodpylania pieców do topienia metalu)	4 500,0	Hala odlewni – procesy produkcyjne
7.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne (odpadowe żywice)	0,5	Formiarnia i rdzeniarnia – czyszczenie maszyn i urządzeń, niewykorzystane środki wiążące
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców (zużyte chłodziwa mineralne)	5,0	Obróbka zgrubna – urządzenia skrawające i tnące
9.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (pyły polersko-szlifierskie)	15,0	Oczyszczalnia – zaczyszczanie odlewów
10.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 (zużyte tarcze ściernie)	2,5	Oczyszczalnia – urządzenia szlifujące
11.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady (odpadowy złom narzędziowy)	0,5	Hala odlewni – zużyte narzędzia
12.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	10,0	Hala odlewni – układy hydrauliki przemysłowej w eksploatowanych maszynach i urządzeniach
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,0	Hala odlewni – opakowania z materiałów produkcyjnych

14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,0	Hala odlewni – opakowania z materiałów produkcyjnych
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	40,0	Hala odlewni – zużyte palety i skrzynie
16.	15 01 04	Opakowania z metali	6,0	Hala odlewni – opakowania z materiałów produkcyjnych
17.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin 1 i H klasy toksyczności – bardzo toksyczne i	3,0	Hala odlewni – opakowania z materiałów produkcyjnych
18.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	3,0	Hala odlewni – zanieczyszczone czyściwo i ubrania ochronne
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	1,0	Hala odlewni – zanieczyszczone czyściwo i ubrania ochronne
20.	16 01 03	Zużyte opony	2,0	Środki transportu wewnętrznego – wózki widłowe i akumulatorowe
21.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	40,0	Topialnia – kondensatory w piecach, stacje trafo - transformatory
22.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0	Hala odlewni – zużyte świetlówki i lampy rtęciowe
23.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż w 16 02 13 (zużyte bezpieczniki elektryczne, złom elektroniczny)	30,0	Hala odlewni – zużyte bezpieczniki elektryczne, złom elektroniczny
24.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0	Hala odlewni – eksploatowane urządzenia, transport wewnętrzny
25.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	350,0	Topialnia – wymurówka pieców
26.	17 04 07	Mieszanki metali	40,0	Hala odlewni – prace inwestycyjne i remontowe
27.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	3,0	Hala odlewni – prace inwestycyjne i remontowe

I.11. Tabela nr 5 otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 5

Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitorze [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-2/68	18,0	1,80	3,3	303	6 000
E-3/68	18,0	1,80	4,5	303	6 000
			2,5	303	6 000
			7,0	303	6 000
E-4/68	18,0	1,50	4,2	302	1 000
E-6/68	19,0	0,80	7,7	298	4 000
E-7/68	18,0	0,80	zadaszony	298	4 000
E-8/68	17,5	1,10	zadaszony	298	4 000
E-8a/68	16,2	0,56	6,9	298	5 000
E-9/68	17,0	0,80	6,9	312	3 000
E-10/68	17,0	0,80	zadaszony	298	4 000
E-10a/68	16,2	0,56	8,3	298	6 000
E-11/68	17,0	0,60	11,5	311	3 000
E-13/68	18,0	0,60	10,4	304	2 000
E-14/68	17,5	0,80	12,4	311	300
E-15/68	16,0	1,00	11,4	304	6 000
E-20/68	19,0	0,60	15,1	306	4 000
E- 23/68	18,0	0,60	17,2	306	4 000
E- 24/68	18,0	0,60	30,9	306	4 000
E- 27/68	15,0	1,60	9,7	306	6 000
E- 28/68	17,0	1,15	8,8	302	6 000
E- 29/68	17,0	0,80	11,0	311	7 500
E- 30/68	12,6	0,80	14,6	310	2 000
E- 31/68	19,5	1,30	14,1	310	4 000
E- 32/68	19,5	1,30	16,2	310	4 000
E- 33/68	18,0	1,30	13,23	310	4 000
E- 34/68	18,0	1,20	11,9	310	3 000
E- 35/68	17,5	0,80	zadaszony	308	5 000
E-35a/68	17,5	0,85	zadaszony	298	6 000
E-36/68	18,0	0,80	zadaszony	307	500
E-37/68	18,0	0,80	zadaszony	310	3 000
E-38/68	14,0	0,40	6,6	313	4 000
E-39/68	14,0	0,40	3,8	298	6 000
E-40/68	17,5	0,80	15,6	311	4 000
E-42/68	21,0	0,80	zadaszony	307	500
E-43/68	21,0	0,80	zadaszony	307	4 000
E-44/68	20,0	1,00	2,4	298	3 000
E-45/68	18,0	1,00	11,7	313	2 000
E-48/68	18,0	1,00	12,2	300	6 000
E-49/68	18,0	1,00	15,2	298	4 000
E-51/68	18,0	1,25	10,1	300	4 000
E-54/68	17,5	0,50	zadaszony	298	1 000
E-57/68	15,0	0,80	6,2	298	4 000

E-58/68	15,0	0,80	24,2	298	4 000
E-64/68	18,0	0,60	8,7	309	3 500
E-64a/68	13,5	0,71	zadaszony	298	6 000
E-65/68	18,0	1,00	zadaszony	298	4 000
E-78/68	20,0	1,00	9,3	313	4 000
E-81/68	16,0	1,20	6,4	304	4 000
E-82/68	16,0	1,00	18,2	314	4 000
E-97/68	17,5	0,60	5,8	302	6 000
E-123/68	18,0	0,50	16,3	313	6 000
E-132/68	30,0	1,20	6,9	311	2 000

I.12. Tabela nr 6 otrzymuje brzmienie:

„ Tabela nr 6

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Sprawność
1.	E-2/68	Przenośniki mas linii MTM, linia studzenia form MTM	Filtr tkaninowy F15	90-98 %
2.	E-3/68	Formiarnia ciężka linii MTM – do F13: krata K1, góra kraty K2,przenośniki nr 2.57, 2.61, 7.22,7.1.10	Filtr tkaninowy F 13	88-98 %
		Formiarnia ciężka linii MTM – do F14:szuflady 5D, wypychanie 5B, czyszczenie płyt podformowych, dół kraty K, linia studzenia form MTM, do F13:krata K1, góra kraty K2, przenośniki nr 2, 57, 2.61	Filtr tkaninowy F 14	90-98 %
		Łącznie	Filtry tkaninowe F13 i F14	88-98 %
3.	E-4/68	Oczyszczanie odlewów – oczyszczarka E4, kabina z kratą wstrząsową	Filtr tkaninowy F 12	90-98 %
4.	E-8/68	Maszyna rdzeniarska typu TF30 utwardzanie na zimno Oczyszczarka OWT 400	Filtr tkaninowy F 9	87-98 %
5.	E-8a/68	3 szlifiarki ręczne, dwustanowiskowy stół do oczyszczania odlewów	Filtr tkaninowy F 10	95-98 %
6.	E-10a/68	3 szlifiarki ręczne, dwustanowiskowy stół do oczyszczania odlewów	Filtr tkaninowy F 11	95-98 %
7.	E-20/68	Schładzarka masy stacji SPM 90	Cyklon i filtr tkaninowy F 18	85-98 %
8.	E- 23/68	Przenośnik mas oraz odpylanie stacji przerobu mas SPM 90	Filtr tkaninowy F 19	85-98 %
9.	E- 24/68			
10.	E- 27/68	Elektryczne piece łukowe 2 szt.	Filtr tkaninowy	95-98 %
11.	E- 28/68	Piece indukcyjne ACEC 3 szt., piece PIT – 2szt. piece łukowe -2 szt. proces załadunku i spustu – okap ponad piecami	Filtr tkaninowy	90 %
12.	E- 34/68	sferoidyzacja	2 cyklony i filtr workowy	84-98 %
13.	E-44/68	Oczyszczarka odlewów OWD 1000	Filtr tkaninowy F 8	87-98 %

14.	E-48/68	Przenośniki piasku na agr. mas rdzeniarskich, krata wstrząsowa KCTT 2 x20, oczyszczarka STEM oraz projektowana oczyszczarka	Filtry tkaninowe F 1, F 2	94-98 %
15.	E-49/68	Oczyszczarka odlewów OWPK-4, stanowisko zaczyszczania odlewów, odmuchiwanie odlewów	Filtry tkaninowe F 3, F 4	94-98 %
16.	E-57/68	Agregat przerobu mas SPM45	Cyklon i filtr tkaninowy F 16	90-98 %
17.	E-58/68	Agregat przerobu mas SPM45, krata wstrząsowa, przenośnik pod FA	Filtr tkaninowy F 17	90-98 %
18.	E-64a/68	Oczyszczarka odlewów OWTO-500 -2 szt.	Filtr tkaninowy F 5	90-98 %
19.	E-65/68	Oczyszczarka odlewów OWTO-400-2 sz.	Filtry tkaninowe F 7, F 6	90-98 %
20.	E 132/68	Pneumatyczna suszarka piasku	Filtr pulsacyjny 2x FPK 120-1/8	90-98 %

I.13. Tabela nr 7 otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	W workach z tworzywa sztucznego PE, PP w opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu w wypożyczalni narzędzi w budynku odlewni
2.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (odpady gumowe)	Na paletach drewnianych w opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na zapleczu topialni w budynku odlewni
3.	10 09 03	Zgary i żużle odlewnicze	W pojemnikach metalowych i w wydzielonym miejscu opisanym kodem i nazwa odpadu na posadzce hali topialni, skąd przewożone są samochodami do czterech boksów utwardzonych płytami drogowymi.
4.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	W oznakowanych nazwa i kodem odpadu pojemnikach metalowych w hali rdzeniarni i w czterech boksach utwardzonych płytami drogowymi, obudowanymi do wysokości ok. 2m. Do boksów odpad dowożony jest samochodami i magazynowany.
5.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	W sześciu zadaszonych silosach betonowych oznaczonych kodem i nazwa odpadu, do których odpad dostarczany będzie taśmociągami z krat wstrząsowych oraz w czterech boksach oznaczonych kodem i nazwa odpadu utwardzonych płytami drogowymi, obudowanymi do wysokości ok. 2m. Silosy zlokalizowane obok budynku odlewni. Do boksów odpad dowożony jest z w/w silosów samochodami

6.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 (pyły z odpylania suchego, pyły spod śrutownic i pyły z odpylania pieców do topienia metalu)	W workach z tworzywa sztucznego PE,PP o poj. 1m3 w pobliżu urządzeń odpylających w budynku odlewni w opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu i w czterech boksach opisanych kodem i nazwą odpadu utwardzonych płytami drogowymi, obudowanymi do wysokości ok. 2m., gdzie mieszany jest z masami odwałowymi. Do boksów odpad dowożony jest wózkami widłowymi
7.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne (odpadowe żywice)	W oznakowanych pojemnikach metalowych w hali rdzeniarni
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców (zużyte chłodziwa mineralne)	W oznakowanych beczkach metalowych w wydzielonym pomieszczeniu obok oddziału remontowego w opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu. Pomieszczenie posiada posadzkę betonową oraz studzienki bezodpływowe.
9.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (pyły polersko-szlifierskie)	W oznakowanych pojemnikach metalowych w hali odlewni w pobliżu stanowisk obróbki poodlewnicznej.
10.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 (zużyte tarcze ściernie)	W oznakowanych pojemnikach metalowych w hali odlewni
11.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady (odpadowy złom narzędziowy)	W oznaczonych pojemnikach metalowych w wypożyczalni narzędzi
12.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	W oznaczonych beczkach metalowych w wydzielonym pomieszczeniu obok oddziału remontowego. Pomieszczenie posiada posadzkę betonową i studzienki bezodpływowe
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W oznaczonych pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego w wydzielonym i oznakowanym miejscu w hali odlewni oraz na zewnątrz obok odlewni
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Małe opakowania w oznaczonych pojemnikach metalowych i w workach foliowych (PE,PP), duże na paletach drewnianych, w wydzielonym i oznakowanym miejscu w hali odlewni
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	Luzem na posadzce w hali odlewni i na placu utwardzonym na zewnątrz w boksie.
16.	15 01 04	Opakowania z metali	Na paletach drewnianych w wydzielonym i oznakowanym miejscu w hali odlewni
17.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin 1 i H klasy toksyczności – bardzo toksyczne i	Na paletach w magazynie opakowań w opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu, na utwardzonym podłożu

18.	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 oznakowanych beczkach metalowych w wydzielonym pomieszczeniu obok oddziału remontowego. Pomieszczenie posiada posadzkę betonową i studzienki bezodpływowe.
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	W workach z tworzywa sztucznego PE,PP w wypożyczalni narzędzi w opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu w budynku odlewni.
20.	16 01 03	Zużyte opony	Na paletach drewnianych na utwardzonym placu na zewnątrz hali odlewni
21.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Na paletach drewnianych w wydzielonym pomieszczeniu wentylowanym obok silosów w opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu. Pomieszczenie posiada posadzkę betonową i studzienki bezodpływowe
22.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W pojemnikach metalowych lub na posadzce w wydzielonym pomieszczeniu wentylowanym w opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu będącym w dyspozycji elektryków wydziału, obok silosów. Pomieszczenie posiada posadzkę betonową i studzienki bezodpływowe
23.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż w 16 02 13 (zużyte bezpieczniki elektryczne, złom elektroniczny)	W oznakowanych pojemnikach metalowych lub luzem (w przypadku dużych gabarytów urządzeń) w wydzielonych strefach na terenie wydziału w opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu
24.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Na paletach drewnianych w pomieszczeniu zamykanym z posadzką betonową
25.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	W oznakowanych pojemnikach metalowych w hali topialni Po wypełnieniu przewożone są samochodami do boksów.
26.	17 04 07	Mieszanki metali	Na placu utwardzonym obok odlewni w opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu
27.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	W pojemnikach metalowych na placu utwardzonym obok odlewni w opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu

I.14. Dodaje punkt IV.3.1.1

„ IV.3.1.1. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

Tabela nr 7A

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	R1, R14, D10
2.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (odpady gumowe)	R1, R14, D10
3.	10 09 03	Zgary i żużle odlewnicze	R14, D1, D5
4.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	R14, D1, D5
5.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	R14, D1, D5
6.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 (pyły z odpylania suchego, pyły spod śrutownic i pyły z odpylania pieców do topienia metalu)	R14, D1, D5
7.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne (odp. żywice)	D5, D10
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców (zużyte chłodziwa mineralne)	R15, D9, D10
9.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (pyły polersko-szlifierskie)	R14, D5
10.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 (zużyte tarcze ścierne)	R14
11.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady (odpadowy złom narzędziowy)	R14, D5
12.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R14
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R14, D10
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R14, D10
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R14
16.	15 01 04	Opakowania z metali	R4, R14
17.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin 1 i H klasy toksyczności – bardzo toksyczne i	R14, D10
18.	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)	D10
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	R15, D10

20.	16 01 03	Zużyte opony	R1, R14, D10
21.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	R1, R14, D10
22.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R15
23.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż w 16 02 13 (zużyte bezpieczniki elektryczne, złom elektroniczny)	R15
24.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R6, R14, D10
25.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	R14, D1, D5
26.	17 04 07	Mieszanki metali	R4
27.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	R1, R14, D10

I.15. Punkt IV.3.3.1 otrzymuje brzmienie:

„**IV.3.3.1.** Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość Mg/rok
1.	Wybrakowane wyroby żeliwne	10 09 80	2500
2.	Inne niewymienione odpady	10 10 99	30
3.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	700
4.	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 01 02	10 000
5.	Odpady z toczenia i piłowania odpadów nieżelaznych	12 01 03	20
6.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	20
7.	Metale żelazne	16 01 17	100
8.	Metale nieżelazne	16 01 18	5
9.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	40
10.	Żelazo i stal	17 04 05	9 000
11.	Mieszanki metali	17 04 07	5
12.	Odpady żelaza i stali	19 10 01	1 100
13.	Odpady metali nieżelaznych	19 10 02	10
14.	Metale żelazne	19 12 02	8 000
15.	Metale nieżelazne	19 12 03	30

I.16. Tabela nr 8 otrzymuje brzmienie:
„Tabela nr 8

Lokalizacja obiekt	Urządzenie	Wysokość [m]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
			pora dzienna	pora nocna
ŹRÓDŁA TYPU PUNKTOWEGO				
Wentylatory zewnętrzne	Emitor 48/68 - ZWP56/1.25 4200 Pa - w obudowie dźwiękochłonnej (śrutownica)	1,5	16	8
	Emitor 49/68 - ZWP56/1.25 4200 Pa - w obudowie dźwiękochłonnej (oczyszczanie odlewów)	1,5	16	8
	Emitor 50/68 PK 100 – w obudowie dźwiękochłonnej (oczyszczanie odlewów)	1,5	16	8
	Emitor 51/68 WWAx100 1600 Pa – obudowie dźwiękochłonnej (strzelarki rdzeniarni B)	1,5	16	8
	Emitor 64/68 - VH-93- w obudowie dźwiękochłonnej (piec 2,5 x 5)	1,5	16	8
	Emitor 64a/68 ZWP56/1,25 4200 Pa- w obudowie dźwiękochłonnej (oczyszczarka odlewów)	1,5	16	8
	Emitor 75/68 PVb 50 V- w obudowie dźwiękochłonnej	1,5	16	8
Suszenie piasku	Wentylator suszenia piasku	2	16	8
	Taśmociągi	2-5	16	8
Piece łukowe i indukcyjne	Emitor 28/68 Wentylator pieców łukowych i indukcyjnych	14,5	16	8
Wentylatory dachowe	Emitor 8a/68 WPFO-40	15	16	8
	Emitor 8/68 WPFO-40	15	16	8
	Emitor 44/68 WPFO-40	15	16	8
Wentylatornia	Czerpnia powietrza	2	16	8
ŹRÓDŁA TYPU BUDYNEK				
Hala odlewni	Rdzeniarnia, oczyszczanie odlewów, suwnica, itp. - str. E	10	16	8
	Oczyszczanie odlewów, malarnia, itp.- str. S	10	16	8
	Mieszarki	10	16	8
Wentylatornia	Wnętrze hali	5	16	8

I.17. Punkt V.1 otrzymuje brzmienie:

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

Max zużycie energii elektrycznej	64 000 MWh/rok
Max zużycie energii cieplnej	15 160 GJ/rok
Max zużycie gazu ziemnego	1 600 000 m ³ /rok
Max zużycie wody	1 546 250 m ³ /rok”

I.18. Punkt V.3 otrzymuje brzmienie:

„V.3. Ustalam maksymalną ilość surowców i materiałów stosowanych w instalacji.

Max zużycie surowców i materiałów pomocniczych 48 131,80 Mg/rok, w tym:

- nie zawierających substancji niebezpiecznych 47 444,80 Mg/rok

- zawierających substancje niebezpieczne 687,00 Mg/rok

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

Tabela nr 9

Surowiec/materiał	Zużycie [Mg/rok]
Piasek do mas formierskich i rdzeniarskich	22 000,0
Elektrokorund (składnik masy rdzeniowej)	95,0
Złom stalowy	15 200,0
Surówka	5 400,0
Złom miedzi elektrolitycznej	42,0
Żelazomangan	112,0
Żelazochrom	30,0
Żelazokrzem	225,0
Żelazolibden	64,0
Drut rdzeniowy do sferoidyzacji	170,0
Elektrody grafitowe	125,0
Polycarbon	2 090,0
Dodatki do masy rdzeniowej	313,0
Dodatki do rdzeni	2,9
Dodatki stopowe	65,0
Dodatek do pokryć rdzeniowych	3,0
Modyfikatory żeliwa	1 100,0
Modyfikator metalu	10,9
Śrut stalowy	312,0
Inne	85,0

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

Tabela nr 10

Surowiec/materiał	Zużycie [Mg/rok]
Żywice	240,0
Utwardzacze do mas	82,0
Aktywatory	90,0
Składniki masy rdzeniowej	35,0
Pokrycia do rdzeni	185,0
Kleje do rdzeni	30,0
Inne	25,0

I.19. W wierszu 23 na stronie. 24 w miejsce słowa „ stopów” wprowadzam zapis: „form”

I.20. W wierszu 36 na stronie. 24 w miejsce słów „ na każdej zmianie” wprowadzam zapis: „raz na tydzień”

I.21. W punkcie VI.1 w końcowym akapicie, wprowadzam dodatkowo zapis: „Pracownicy służby utrzymania ruchu będą przeprowadzać bieżące oględziny urządzeń odpylających.”

I.22. Punkt **VI.2.5** otrzymuje brzmienie:

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

Tabela nr 11

Emitor	Częstość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenie
E-2/68, E-3/68, E-4/68, E-8a/68, E-10a/68, E-44/68, E-48/68, E-49/68, E-54/68, E-57/68, E-58/68, E-64a/68, E-65/68,	co najmniej raz w roku	pył ogółem
E-9/68, E-11/68, E-13/68, E-35/68, E-36/68, E-37/68, E-42/68, E-43/68, E-45/68, E-51/68	co najmniej raz na dwa lata	dwutlenek azotu fenol formaldehyd pył ogółem węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne
E-6/68, E-7/68, E-8/68, E-10/68, E-35a/68, E-39/68	co najmniej raz na dwa lata	amoniak chlorowodór fenol formaldehyd pył ogółem
E-14/68, E-30/68, E-38/68, E-40/68	co najmniej raz na dwa lata	amoniak chlorowodór dwutlenek azotu fenol formaldehyd pył ogółem węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne
E-123/68	co najmniej raz na dwa lata	amoniak chlorowodór cyjanowodór dwutlenek azotu dwutlenek siarki fenol formaldehyd pył ogółem tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne

E-15/68	co najmniej raz na dwa lata	amoniak fenol formaldehyd pył ogółem węglowodory aromatyczne
E-20/68, E-23/68, E-24/68	co najmniej raz w roku	amoniak formaldehyd pył ogółem
E-27/68, E-28/68,	co najmniej raz w roku	dwutlenek azotu nikiel pył ogółem
E-29/68,	co najmniej raz w roku	dwutlenek azotu chrom nikiel ołów pył ogółem
E-34/68	co najmniej raz w roku	nikiel pył ogółem
E-31/68, E-32/68, E-33/68	co najmniej raz w roku	alkohol furfurylowy amoniak chlorowódor fenol formaldehyd pył ogółem węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne
E-64/68, E-132/68	co najmniej raz na dwa lata	dwutlenek azotu pył ogółem
E-78/68	co najmniej raz na dwa lata	amoniak dwutlenek azotu fenol formaldehyd pył ogółem węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne
E-81/68, E-82/68	co najmniej raz w roku	amoniak formaldehyd pył ogółem węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne
E-97/68,	co najmniej raz na dwa lata	dwutlenek azotu nikiel pył ogółem

I.24. Skreślam punkt **VI.2.6**

I.25. Punkt **VI.2.7** otrzymuje brzmienie:

„**VI.2.7.** Pomiary emisji wykonywane będą metodykami opisanymi w Polskich Normach.”

I.26. Skreślam punkt **VI.4.1**

I.27. Punkt VI.5.2 otrzymuje brzmienie

:

„**VI.5.2.** Ustaliam częstotliwość pomiarów:

- jeden pomiar w roku 2009

- w latach 2009 – 2015 – nie rzadziej niż co 4 lata”

I.28. W miejsce punktu **VIII** wprowadzam zapis:

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

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej, zgodnie z uchwałą Nr 3/05 w sprawie wewnętrznych aktów normatywnych Zakładu Metalurgicznego „WSK Rzeszów” Sp. z o.o. w Rzeszowie, należy stosować sposoby postępowania i powiadamiania zgodnie z instrukcją Nr 2E/07/ZM dot. ochrony i zabezpieczenia WSK „PZL-Rzeszów” Sp. z o.o.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Zakład Metalurgiczny „WSK Rzeszów” Sp. z o.o., w Rzeszowie, ul. Hetmańska 120, wnioskiem z dnia 12 czerwca 2008r znak: MB-1660/39/08 wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego znak ŚR.IV-6618/25/04/05 z dnia 28 lipca 2005r., zmienioną decyzjami Wojewody Podkarpackiego znak: ŚR.IV-6618/18/05 z dnia 21 listopada 2005r. i znak: ŚIV-6618-5/1/06 z dnia 28 kwietnia 2006r., którą udzielono pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na formularzu A pod numerem 2008/A/0036.

Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że nastąpiła istotna zmiana w funkcjonowaniu instalacji, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Wobec faktu, że wprowadzone zmiany technologiczne spowodowały wzrost zużycia surowców i mediów oraz wzrost emisji do środowiska w ww. instalacji uznano, że wnioskowana zmiana pozwolenia jest istotną zmianą zgodnie z art.3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Funkcjonująca w Spółce instalacja odlewni żeliwa została zakwalifikowana zgodnie z pkt. 2 ppkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja służąca do odlewania metali żelaznych do zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę.

Przedmiotowa instalacja zaliczana jest zgodnie z § 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 przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz.U. Nr 257 poz. 2573 ze zm.) do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. Tym RŚ.VI.7660/34-2/08

samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 3 lipca 2008r. zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicach ogłoszeń: Zakładu Metalurgicznego Sp. z o.o. w Rzeszowie, Urzędu Miasta w Rzeszowie oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 3 lipca 2008r., znak: RŚ.VI.7660/34-2/08 wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji i szczegółowej analizie przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 208 Poś. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie sposobu gospodarowania poszczególnymi odpadami wytwarzanymi w instalacji. W związku z tym postanowieniem z dnia 24 lipca 2008r., znak: RŚ.VI.7660/34-2/08 wezwano Zakład Metalurgiczny „WSK Rzeszów” Sp. z o.o. w Rzeszowie do uzupełnienia wniosku.

Po przeanalizowaniu przedstawionego przez Zakład uzupełnienia z dnia 12 sierpnia 2008r. uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład Metalurgiczny „WSK- Rzeszów” Sp. z o.o. prowadzi modernizację linii formierskiej ciężkiej w wyniku czego zwiększona zostanie nominalna wydajność instalacji z 16 000 do 20 000 Mg odlewów/rok, w związku z czym wprowadzone zostały zmiany dotyczące rodzaju i parametrów instalacji w punkcie I pozwolenia. Przeprowadzone prace modernizacyjne mają docelowo doprowadzić do zmniejszenia awaryjności, obniżenia energochłonności oraz zwiększenia uzysku z formy. Wzrost maksymalnej nominalnej wydajności o 25 % spowodował równocześnie wzrost zużycia energii elektrycznej o 14 % oraz sumaryczny wzrost zużycia surowców i materiałów pomocniczych o 24,4 %. Prowadzone prace modernizacyjne spowodują spadek wskaźników zużycia energii elektrycznej o 8,6 %, zużycia gazu ziemnego, energii cieplnej oraz wody o 20% w przeliczeniu na 1 Mg produkowanych odlewów.

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. Emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12).

Zgodnie z art.202 ust.2 w związku z art. 224 ust.3 ustawy Poś w pozwoleniu dodatkowo określono dopuszczalne wielkości emisji substancji zanieczyszczających do powietrza: chrom, cyjanowodór, dwutlenek siarki, kadm, mangan, miedź, molibden, nikiel, ołów. Emisja ww. substancji nie była normowana w pozwoleniu z dnia 28 lipca 2005r. w związku z tym, że nie istniał wówczas obowiązek określania dopuszczalnej wielkości emisji dla związków, których emisja w warunkach normalnej eksploatacji instalacji oraz w warunkach odbiegających od normalnych, nie powoduje

przekroczeń 10% wartości odniesienia lub 10% dopuszczalnych poziomów w powietrzu.

Wprowadzone zmiany w instalacji wpłynęły głównie na poziom emisji natomiast nie zmienił się jej charakter (rodzaj emitowanych zanieczyszczeń). Stosunkowo dużej zmianie uległa emisja maksymalna i tak wzrosła dla amoniaku o 1,30%, chlorowodoru o 174,36%, pyłu ogółem o 1,78 % i pyłu zawieszonego PM 10 o 28,39%, spadła natomiast dla alkoholu furfurylowego o 1,74%, dwutlenku azotu o 9,27%, fenolu o 8,72%, formaldehydu o 18,27 %, tlenku węgla o 28,27%, węglowodorów alifatycznych o 6,41% oraz węglowodorów aromatycznych o 17,48%. Prawie nie zmieniła się globalna emisja roczna z instalacji – spadek o 8,61 %. Obecnie emisja substancji została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji, wpływ ma ustalony poziom emisji miały również zmiany czasu pracy poszczególnych urządzeń. Wzrost emisji pyłu wynika z większego zhermetyzowania linii technologicznych, a tym samym wyeliminowania emisji niezorganizowanej z procesu technologicznego po modernizacji. Po zrealizowaniu modernizacji emisja niezorganizowana pyłu do powietrza została całkowicie wyeliminowana.

Zmianie uległ zakres monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza. Pomiary emisji z emitorów (26 szt.) odprowadzających zanieczyszczenia do powietrza z nad maszyn rdzeniarskich, suszarek rdzeni, pieca do wyżarzania oraz stanowisk do spawania przeprowadzane były co najmniej raz w roku obecnie będą nie rzadziej niż raz na dwa lata. Pomiary emisji wykonywane przez okres obowiązywania pozwolenia na tych emitorach wykazały śladową emisję substancji zanieczyszczających w związku z tym uznano, że istnieje możliwość zmniejszenia częstotliwości ich wykonywania. Pomiary na pozostałych emitorach wykonywane będą z dotychczasową częstotliwością tzn. nie rzadziej niż co jeden rok. Pomiary emisji na wszystkich emitorach będą wykonywane zgodnie z metodami opisanymi w Polskich Normach.

W pozwoleniu wykreślono zapis związany z określeniem warunków odprowadzania ścieków socjalno-bytowych do kanalizacji, w związku z tym że ustawa Prawo wodne jak również akty wykonawcze do tej ustawy nie określają warunków odprowadzania tego rodzaju ścieków do kanalizacji. Pozostałe warunki dotyczące gospodarki wodno- ściekowej pozostają bez zmian.

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 sposób gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie wydziałów, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia. W związku z modernizacją zakładu i zwiększeniem produkcji zwiększeniu uległy ilości wytwarzanych o 56,49 % i odzyskiwanych o 64,89 % odpadów w instalacji. Zwiększenie ilości odpadów produkcyjnych związany jest przede wszystkim z koniecznością pozyskiwania nowych odbiorców i związanego z tym rozszerzania asortymentu wyrobów, produkcji bardziej skomplikowanych odlewów wielordzeniowych oraz prowadzenia prób technologicznych poprzedzających wdrożenie nowych produktów W decyzji dopuszczono nieselektywne magazynowanie odpadów; o kodach 10 09 12 inne części stałe niż wymienione w 10 09 11 (pyły z odpylania suchego pyłu spod

śrutownic i pył z odpylania pieców do topienia metalu) i 10 09 08 rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania i inne niż wymienione w 10 09 07 (odpadowe masy formiersko- rdzeniowe). Skład mineralogiczny pyłów i odpadowych mas formiersko-rdzeniowych jest taki sam, a selektywne gromadzenie pyłów wiązałyby się z wystąpieniem wtórnej emisji do powietrza.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy – Prawo ochrony środowiska określono dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego poza granice instalacji na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów. W zawiązku z modernizacją zmianie uległy jedynie niektóre źródła hałasu.

Analizę instalacji po wprowadzonych zmianach pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów BREF „Integrated Pollution Prevention and Control. Best Available Techniques Reference”:

1) Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry” (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik BAT dla kuźni i odlewni) – maj 2005 r

2) Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, July 2006 (Dokument Referencyjny Najlepszej Dostępnej Techniki dla emisji z magazynowania) lipiec 2006 r.

3) Reference Document on the General Principles of Monitoring, July 2003 (Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu) lipiec 2003 r.

4) General Sector Guidance Note IPPC SO.01, Environment Agency, 2002, UK. (Ogólne wytyczne najlepszej dostępnej techniki. Poradnik dla prowadzących instalacje dla których nie opracowano wytycznych branżowych) zwany dalej BAT–WO.

oraz w odniesieniu do dokumentów w wersji polskiej udostępnionych przez Ministerstwo Środowiska:

1) „Przewodnik w zakresie najlepszych dostępnych technik (NDT). Wytyczne dla branży odlewniczej” – krajowe wytyczne branżowe w odlewnictwie żelaza i stali oraz metali nieżelaznych, opracowane przez krajową Techniczną Grupę Roboczą ds. Odlewnictwa, wydane przez Ministerstwo Środowiska we wrześniu 2005 r.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT)

Zasady BAT	Sposób realizacji
Zużycie energii w odlewni (topialnia – piece indukcyjne) 520-800 kWh/Mg odlewu	Zużycie energii w odlewni (topialnia – piece indukcyjne) 580-700 kWh/Mg odlewu
Wilgotność piasku powinna być utrzymywana poniżej 0,1% ,	Wykonywanie mas z piasku suchego o wilgotności poniżej 0,1%
Stosowanie wodnych pokryć do powlekania form i zastępowanie alkoholowych pokryć rdzeni pokryciami ognioodpornymi w odlewniach wytwarzających średnie i duże serie	We wszystkich przypadkach gdzie jest to możliwe ze względów technicznych stosuje się wodne pokrycia do powlekania rdzeni i form, które stopniowo wypierają pokrycia alkoholowe
Stosowanie obudowanych urządzeń do sporządzania masy z suchym odpylaniem .	Wszystkie stanowiska, linie do formowania są wentylowane i wyposażone w obudowy z wyciągami wentylacyjnymi.
Stosowanie pewnych i skutecznych metod kontroli procesu w celu skrócenia czasu wytopu i obróbki , analiza krzywej krzepnięcia żeliwa oraz kwantometryczna analiza składu chemicznego i pomiar temperatury ciekłego stopu	Podczas wytopu prowadzi się kwantometryczną analizę składu chemicznego analizy krzywych krzepnięcia i pomiar temperatury ciekłego stopu.

<p>Dodatek żywic do mas od 0,8 do 3,0 % w stosunku do masy piasku (w zależności od rodzaju masy)</p>	<p>Dodatek żywic do mas od 0,8 do 1,8 % w stosunku do masy piasku (w zależności od rodzaju masy)</p>
<p>Możliwe rozwiązania zapobiegania emisji z procesu topienia, opracowane na podstawie polskich odlewni obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> – <u>zapobieganie emisji niezorganizowanej pyłów i gazów poprzez:</u> <ul style="list-style-type: none"> • doszczelnianie pieców do topienia metali lub stosowanie pieców szczelnych, • ujmowanie gazów odlotowych z przestrzeni pieców topialnych i pieców do przetrzymywania metalu poprzez instalowanie okapów, obudów i odciągów, • ujmowanie gazów odlotowych z wygrzewania kadzi za pomocą odciągów, – <u>zapobieganie emisjom zorganizowanym pyłów i gazów poprzez:</u> <ul style="list-style-type: none"> • stosowanie wsadu o jak najmniejszej zawartości zanieczyszczeń i składników, które mogą wpływać na skład gazów odlotowych, • kontrolowanie procesu topienia, • stosowanie wymurówki o wydłużonej trwałości, • stosowanie technik sferoidyzacji nie powodujących emisji (np. w formie), • w zakresie ograniczania emisji SO₂, NO₂ i CO – optymalizowanie pracy pieców dla skrócenia czasu topienia poprzez: topienie czystego i suchego złomu, zamykanie pokrywy pieca, ograniczanie czasu przetrzymywania metalu (zmniejszenie czasu emisji i ładunku zanieczyszczeń). • stosowanie suchych lub mokrych metod wychwytywania pyłów i gazów dobieranych w zależności od składu, koncentracji i właściwości cząstek stałych oraz wielkości przepływu gazów odlotowych, • stosowanie wspólnego systemu odprowadzania gazów odlotowych dla kilku jednostek piecowych (sumowanie strumieni) przed wprowadzeniem do urządzeń odpylających i emitorów, • stosowanie co najmniej 2 technik ujmowania gazów odlotowych spośród następujących: ogólna wentylacja stanowiska, okapy odciągowe instalowane ponad urządzeniami załadowniczymi, okapy odchylające się na boki, okapy boczne, odciąganie poprzez pierścień zasysający poruszający się wraz z pokrywą pieca, <p>stosowanie metod odpylania: suchych (filtr workowy) i mokrych (płuczki wodne).</p>	<p><u>Ograniczanie emisji niezorganizowanych:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – konstrukcja części stosowanych pieców do topienia metalu poprzez zainstalowane odciągi zapobiega niezorganizowanej emisji pyłów i gazów w trakcie, topienia metalu *, – stanowisko sferoidyzacji jest wyposażone w odciągi, <p><u>Ograniczanie emisji zorganizowanych:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – stosowany jest czysty wsad o minimalnej zawartości zanieczyszczeń, – w procesie topienia prowadzona jest ścisła kontrola temperatury wody chłodzącej. - system chłodzenia jest zsynchronizowany z układem grzewczym pieców (automatyczne wyłączenie pieca przy przekroczeniu temperatury wody chłodzącej), – stosowane są optymalne wymurówki zapewniające długotrwały okres użytkowania (krzemionkowe, betony korundowe, izolacje mikroporowate), – sferoidyzacja jest przeprowadzana głównie przy pomocy przewodu elastycznego w szczelnie przykrytej kadzi smukłej na stanowisku wyposażonym w instalację odpylającą, – proces sferoidyzacji jest sterowany i kontrolowany komputerowo wraz z archiwizacją danych, – stosowane są zbiorcze kanały gazów z kilku odciągów odprowadzających gazy i pyły do emitorów, – zastąpiono mokre metody odpylania, skuteczniejszym odpylaniem suchym – obecnie wszystkie istotne źródła emisji pyłu są odpylane przy pomocy suchych filtrów tkaninowych oraz sporadycznie dodatkowo przez cyklony.
<p>Zalecenia BAT dla ograniczania emisji z odlewania, chłodzenia i wybijania odlewów obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> – obudowanie linii do zalewania i chłodzenia oraz zapewnienie usuwania gazów odlotowych z linii seryjnego zalewania, 	<p>Prowadzone działania obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> – na liniach zalewania i chłodzenia są zainstalowane okapy i odciągi podłączone do instalacji wentylacyjnej, – urządzenia do wybijania odlewów są

<ul style="list-style-type: none"> – obudowanie instalacji do wybijania i obróbka gazów odlotowych przy zastosowaniu cyklonów, w połączeniu z odpylaniem mokrym lub suchym. – Poziom emisji dla pyłów wynosi 10 mg/Nm³ jako średnia godzinowa. <p>Wychwytywanie i obróbka gazów odlotowych z tych etapów procesu jest na ogół możliwa dla automatycznych instalacji formowania i zalewania.</p>	<ul style="list-style-type: none"> – odpylane za pomocą filtrów tkaninowych, – instalacje odpylające gazy ze stanowisk wybijania odlewów zapewniają emisję pyłów poniżej 20 mg/Nm³
<p>Zalecenia BAT dla redukcji emisji z procesu przygotowania form jednorazowych obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wychwytywanie gazów odlotowych z operacji przygotowania piasku (z przesiewania, suszenia, odpylania i chłodzenia) i mas wilgotnych (z przesiewania, odpylania i chłodzenia, mieszania) poprzez obudowanie urządzeń i ich odpylanie – przy użyciu metod suchych jeśli jest to niezbędne dla osiągnięcia zalecanego poziomu BAT dla emisji pyłu, – wychwytywanie gazów odlotowych z operacji przygotowania mas wiązanych chemicznie (z operacji przygotowania, przeładunku i magazynowania) w szczególności: <ul style="list-style-type: none"> • mas utwardzanych na zimno (z żywicami fenolowymi, furanowymi, poliuretanowymi, rezolowymi); niewielka ilość żywicy w stosunku do piasku powoduje, że redukcowanie emisji nie jest konieczne, jeśli stosowane są metody zapobiegania omówione poprzednio, • mas utwardzanych gazami: mas z żywicami poliuretanowymi utwardzanymi aminami (cold-box) – wychwytywanie par amin z nad rdzeniarki, miejsc transportu i przechowywania rdzeni poprzez instalowanie okapów; obróbka par amin dla utrzymania zalecanego poziomu emisji amin przy użyciu następujących metod: adsorbcja na węglu aktywnym, spalanie w komorze dopalającej (także w szybie żeliwiaka), absorbcja par w płuczce wodnej z H₂SO₄ lub z H₃PO₄; biofiltracja; oraz odzysk amin z płuczki wodnej (o ile jest opłacalny), <p>mas ze spoiwami utwardzanymi na gorąco (min. hot-box z żywicami fenolowymi i furanowymi) – wentylację stanowisk, usuwanie wychwyconych lotnych związków organicznych z mas i zmniejszenie uciążliwości zapachowej (głównie z operacji przygotowania rdzeni) poprzez LZO przy użyciu biofiltrów</p>	<p>Prowadzone działania obejmują:</p> <p><u>Przygotowanie mas:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – suszarka- piasku kwarcowego posiada odpylanie suche, – transport i cały proces przeróbki mas formierskich wyposażony jest w wentylację współpracującą z filtrami tkaninowymi, – instalacje odpylające gazy z linii transportu i przeróbki mas zapewniają emisję pyłów poniżej 20 mg/Nm³ <p><u>Masy utwardzane na zimno:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – stanowiska do wytwarzania rdzeni metodą cold-box są wyposażone w odciągi podłączone do instalacji wentylacyjnej, <p><u>Masy utwardzane na gorąco:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – stanowiska do utwardzania rdzeni metodą hot-box są wyposażone w odciągi podłączone do instalacji wentylacyjnej, <p>nie prowadzi się obróbki gazów odlotowych z procesu cold-box i odzysku amin gdyż aktualna ilość zużywanych amin oraz wysokość emisji (emisja z procesu przygotowania i rdzeni nie powoduje przekraczania dopuszczalnych wartości odniesienia) nie uzasadniają prowadzenia tego procesu ze względów ekonomicznych.</p>
<p>Minimalne wymagania BAT dotyczące ograniczania emisji z wykańczania i oczyszczania odlewów:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wychwytywanie gazów odlotowych z oczyszczania odlewów oraz redukcja pyłów poprzez 2 lub 3 stopniowe odpylanie przy użyciu separatorów (komory osadcze) i cyklonów jako odpylania wstępnego oraz filtrów mokrych i suchych jako stopnia drugiego, 	<p>Prowadzone działania obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wychwytywanie pyłów z oczyszczania odlewów następuje poprzez odpylacze suche, – urządzenia do ręcznego oczyszczania i szlifowania odlewów odpylane są odpylaczami suchymi za pomocą odciągów stanowiskowych,

<p>– wychwytywanie gazów odlotowych ze stanowisk szlifowania przy użyciu sztywnych lub ruchomych okapów i wyciągów stanowiskowych (odpylanie przy użyciu metod suchych lub mokrych tylko jeśli jest to niezbędne dla spełnienia wymagań dotyczących poziomu emisji pyłów), wychwytywanie gazów odlotowych ze stanowisk upalania i spawania przy użyciu sztywnych lub ruchomych okapów, wyciągów ściennych i wentylacji ogólnej dachowej.</p>				<p>instalacje odpylające gazy ze stanowisk oczyszczania i szlifowania odlewów zapewniają emisję pyłów poniżej 20 mg/Nm³.</p>		
<p>Zalecane techniki zapobiegania emisji pyłów i gazów z procesu obróbki cieplnej odlewów:</p> <ul style="list-style-type: none"> – stosowanie czystych paliw (o niskiej zawartości siarki) do opalania pieców żarzalnych (np. gaz ziemny), – kontrola i automatyzacja procesu spalania w piecach do obróbki cieplnej, <p>w przypadku emisji z hartowania w oleju lub emulsji</p> <ul style="list-style-type: none"> – wychwytywanie oparów kąpieli hartowniczych w postaci oleju lub emulsji poprzez instalowanie kopuł sztywnych i regulowanych, wyciągów krawędziowych lub wentylacji dachowej 				<p>Prowadzone działania obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> – obróbka cieplna jest prowadzona w piecach elektrycznych (eliminacja emisji ze spalania paliw) oraz piecach gazowych, – piece wyposażone są w układy kontroli i regulacji procesu wygrzewania, – piec gazowy do wyżarzania rdzeni jest wyposażony w odciąg pyłów i gazów; – na terenie odlewni nie prowadzi się procesu hartowania w oleju lub emulsji; 		
<p>Regeneracja zużytych mas: stosowanie urządzeń ochrony powietrza dla spełnienia wymagań dotyczących poziomu emisji pyłów. Zalecane wartości referencyjne BAT emisji do powietrza z operacji topienia i odlewania żeliwa w piecach indukcyjnych</p>				<p>Prowadzone działania obejmują: -instalacja do regeneracji zużytych mas jest odpylana przy wykorzystaniu filtrów tkaninowych</p>		
Substancja	Propozycja monitoringu	Graniczne wielkości emisji do instalacji istniejących	Zalecane wielkości referencyjne BAT i graniczne wielkości emisji dla instalacji nowych	Substancja	Propozycja monitoringu	Wielkości emisji w instalacji
		[mg/Nm ³]	[mg/Nm ³]			[mg/Nm ³]
pył	1 x rok	30	5-20 < 0,2kg/Mg metalu	pył	1 x rok	5-20
NO ₂	1 x 2 lata	-	-	NO ₂	1 x rok	6-7
CO	1 x 2 lata	-	-	CO	1 x rok	8-10
Mn	Przy składaniu i weryfikacji wniosku	-	-	Mn	*	0,05-0,18
Ni		-	-	Ni	1 x rok	0,09-0,16
Cu		-	-	Cu	*	-
				* przy składaniu i weryfikacji wniosku		
<p>Zalecane wartości referencyjne BAT emisji do powietrza z operacji topienia i odlewania żeliwa w piecach łukowych</p>				<p>Emisja do powietrza z operacji topienia i odlewania żeliwa w instalacji IPPC w piecach łukowych</p>		
Substancja	Propozycje monitoringu	Graniczne wielkości emisji dla instalacji istniejących	Zalecane wartości referencyjne BAT i graniczne wielkości emisji dla instalacji nowych	Substancja	Propozycje monitoringu	Wielkości emisji w instalacji (*)
		[mg/Nm ³]	[mg/Nm ³]			mg/Nm ³
pył	1 x rok	40	5 – 20	pył	1 x rok	~ 5
SO ₂	1 x 2 lata	-	-	SO ₂	-	-
NO ₂	1 x 2 lata	100	10 – 50	NO ₂	1 x rok	6 – 7
CO	1 x 2 lata	300	200	CO	(**)	7 – 8
HCl	przy	-	-	HCl	-	-

HF	składaniu i weryfikacji wniosku	-	-	HF	-	-	
NH ₄		-	-	NH ₄	-	-	
Mn		-	-	Mn	(**)	0,02 – 0 05	
Ni		-	-	Ni	1 x rok	0,01 – 0,04	
Zn		-	-	Zn	-	-	
Cu		-	-	Cu	(**)	0,01 – 0,04	
LZO		-	-	LZO	-	-	
PCDD/PCDF	-**	-	< 0,1 ng TEQ/Nm ³	PCDD/PCDF	-	-	
* – dla nowo instalowanych urządzeń odpylających proponuje się dotrzymanie wielkości emisji zalecanych dla instalacji nowych. ** - pomiary w ramach monitoringu państwowego na wybranych instalacjach reprezentowanych dla sektora				(**) Przy składaniu i weryfikacji wniosku			
Zalecane wartości referencyjne BAT emisji do powietrza z operacji wykonania i postępowania z formami, rdzeniami oraz odlewami				Emisja do powietrza z operacji topienia i odlewania żeliwa w instalacji IPPC			
Rodzaj operacji	Substa	Propozycje monitoringu	Graniczne wielkości emisji dla instalacji istniejących	Zalecane wartości referencyjne BAT i graniczne wielkości emisji dla instalacji nowych	Substancja	Propozycje monitoringu	Wielkości emisji w instalacji (*)
			mg/Nm ³	mg/Nm ³			mg/Nm ³
wykonywanie form jednorazowych	pył	przy składaniu i weryfikacji wniosku	100 *	5 – 20	pył	1 x 2 lata	5 – 20
wykonywanie rdzeni jednorazowych	pył		20 *	5 – 20	pył	1 x 2 lata	5 – 20
	aminy		5	5	aminy (***)	(**)	~ 0,03
zalewanie i chłodzenie form	pył		20 *	5 – 20	pył	1 x w roku	7 – 20
wybijanie odlewów	pył		100 *	5 – 20	pył	1 x w roku	8 – 20
oczyszczanie odlewów	pył		100 *	5 – 20	pył	1 x w roku	5 – 17
szlifowanie odlewów	pył		50 *	5 – 20	pył	1 x 2 lata	5 – 20
wyżarzanie odlewów	SO ₂		-	-	SO ₂	(**)	3,5
	NO ₂		-	-	NO ₂	1 x 2 lata	22,5
	CO		-	-	CO	(**)	5,6
regeneracja zużytych mas	pył		100 *	5 – 20	pył	1 x w roku	11,6 – 20
	SO ₂ **		120	120	SO ₂	(**)	nie dotyczy - regeneracja mechaniczna
	NO _x		150	150	NO _x	1 x roku	
suszenie piasku	pył		-	5 – 20	pył	1 x 2 lata	~ 13
	SO ₂	-	-	SO ₂	(**)	~ 0,4	
	NO _x	-	-	NO _x	1 x 2 lata	~ 2	
	CO	-	-	CO	(**)	~ 8	
* – dla nowo instalowanych urządzeń odpylających proponuje się dotrzymanie wielkości emisji zalecanych dla instalacji nowych ** – dotyczy regeneracji termicznej				(**) Przy składaniu i weryfikacji wniosku			

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane po wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje System Zarządzania Jakością zgodny z normami PN-EN ISO 9 001 oraz QS 9000 zapewniający ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że zmodernizowana instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji i emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmienią ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 211 Poś projekt decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego uzgodnił Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 31 października 2008r. znak: WI.jj-601/XXIV/123/240/7/08

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

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

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU
ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 16.06.2008 r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.

Otrzymują:

1.Zakład Metalurgiczny „WSK Rzeszów” Sp. z o.o.
ul. Hetmańska 120, 35-078 Rzeszów
2.RŚ.VI-a/a

Do wiadomości:

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