



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.59.1.2014.MH

Rzeszów, 2014-09-23

DECYZJA

Działając na podstawie:

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

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

orzekam

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



I.1. Po słowie orzekam w miejsce zapisu:

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

wprowadzam zapis:

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

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

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

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

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

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

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

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

- wydajność 3,5 Mg/h,
- średnica użytkowa 500 mm,
- średnica szybu 700 mm,
- wysokość 23 m.

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

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

- wydajność 3 Mg/h.

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

I.2.1.3. Dwa piece indukcyjne tyglowe ABP:

- pojemność topienia 2 Mg,
- moc zainstalowana 2560 kW,
- częstotliwość znamionowa 500 Hz,
- wydajność 2,6 Mg/h.

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

I.2.1.4. Piec indukcyjny tyglowy JUNKER:

- pojemność topienia 2 Mg,
- moc zainstalowana 1500 kW,
- częstotliwość znamionowa 500 Hz.

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

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

- zespołu przenośnika wstrząsowego,
- zespołu instalacji powietrza,
- zespołu dozowania wody.

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

I.2.1.6. Dwa stanowiska sferoidyzacji:

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

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

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

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

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

- urządzeń do oddzielania zanieczyszczeń (oddzielacze elektromagnetyczne i sito obrotowe),
- wibrofluidyzacyjna chłodziarka masy typu DWFA,
- mieszarka wirnikowa typu RV,
- zespół przenośników taśmowych, kubełkowych oraz podajników i dozowników,
- zbiorniki dodatków odświeżających masę oraz konstrukcje nośne,

- zbiornik masy zwrotnej o pojemności 280 ton.

Urządzenia będące źródłem drgań mechanicznych posadowione będą na podkładach wibroizolacyjnych

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

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

- maszyny formierskiej FBO IV,
- przekładarki żakietów i obciążników,
- przepychacza żakietów,
- kraty wstrząsowej w obudowie dźwiękochłonnej, posadowionej na podkładach wibroizolacyjnych.

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

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

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

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

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

- krata wstrząsowa do wybijania form i rdzeni, posadowiona na podkładach wibroizolacyjnych,
- wibracyjny podajnik piasku,
- chłodziarko-klasyfikator do regeneracji masy formierskiej i rdzeniowej,
- chłodnia wentylatorowa,

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

I.2.1.14. Stanowisko oczyszczania odlewów:

- oczyszczarka przelotowo-hakowa STEM,
- oczyszczarka przelotowa KONRAD RUMP,
- szlifierki pneumatyczne – 17 szt.,
- szlifierki elektryczne – 8 szt.

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

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

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

- moc zainstalowania – 50 kVA,
- wydajność około 0,7 Mg/8 h,
- pojemność pieca - 0,1 Mg.

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

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

- moc zainstalowania 35 kW,
- wydajność około 0,15 Mg/8 h,
- pojemność pieca 0,05 Mg.

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

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

- moc zainstalowania 21 kW,
- wydajność około 0,14 Mg/8 h,
- pojemność pieca 0,1 Mg.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

I.2.2.4. Piec tyglowy gazowy do odlewania brązu:

- moc zainstalowania 0,1 kW,
- wydajność około 0,2 Mg/8 h,
- pojemność pieca 0,15 Mg.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

I.2.2.14. Rdzeniarka nadmuchiarka, zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją mechaniczną hali.

I.3. Charakterystyka procesów technologicznych.

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

I.3.1.1. Wytapianie żeliwa i staliwa:

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

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

- załadunek wsadu oraz dodatków stopowych (około 10 minut),
- wytop metalu do osiągnięcia wymaganych parametrów (około 75 minut),
- spust ciekłego metalu do kadzi (około 10 minut),
- usunięcie żużla z pieca.

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

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

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

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

Spust staliwa odbywał się będzie do kadzi – 2 Mg, zawieszanej na przejezdny

wciągniku elektrycznym. Następnie staliwo z kadzi 2 Mg pobierane będzie do kadzi podwieszonych na kolejce, z których zalewane będą formy na przenośniku wózkowym, lub do kadzi zawieszonych na suwnicy odlewniczej, z której będą zalewane formy na polu odkładczym.

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

I.3.1.2. Sferoidyzacja żeliwa:

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

I.3.1.3. Przygotowanie mas formierskich:

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

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

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

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

I.3.1.4. Wybijanie form i rdzeni:

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

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

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

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

I.3.1.5. Proces oczyszczania odlewów:

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

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

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

I.3.1.6. Zalewanie form ciekłym metalem:

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

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

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

I.3.2.1. Wytapianie metalu:

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

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

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

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

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

I.3.2.2. Zalewanie form metalem:

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

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

I.3.2.3. Zalewanie kokili:

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

I.3.2.4. Zalewanie foremek (wykonywanie odkuwek):

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

I.3.2.5. Okrawanie wyływek:

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

I.3.2.6. Szlifowanie pozostałości układów wlewowych:

Resztki układów wlewowych usuwane będą przy pomocy piasków szlifierskich.

I.3.2.7. Wykonanie form:

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

I.3.2.8. Wykonanie rdzeni:

Przygotowana masa rdzeniowa wstrzeliwana będzie do rdzennicy, gdzie następować będzie utwardzenie rdzenia dwutlenkiem węgla. Gotowy rdzeń po wyciągnięciu

z rdzennicy umieszczany będzie w pojemniku. Wykonywanie rdzeni odbywać się będzie przy użyciu nadmuchiwarko-rdzeniarki lub w rdzennicach ręcznych. Masa rdzeniowa przygotowywana będzie w mieszarce skrzydełkowej MS-5. Do wykonania rdzeni używane będą: piasek kwarcowy, spoiwo s-10, dwutlenek węgla i piasek otaczany spoiwem na gorąco.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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

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

Tabela 1

Tablica 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
Wentylator wyciągowy pomieszczenia stacji przerobu mas formierskich.	E1	Pył ogółem	0,014
		Pył zawieszony PM 10	0,003
		Pył zawieszony PM 2,5	0,001
Oczyszczarka przelotowa; Tunel chłodzący; Stoły szlifierskie.	E2	Pył ogółem	0,200
		Pył zawieszony PM 10	0,064
		Pył zawieszony PM 2,5	0,004
		Formaldehyd	0,050
		Fenol	0,004
		Cyjanowodór	0,00005
		Amoniak	0,025
		Węglowodory aromatyczne	0,005
		Węglowodory alifatyczne	0,038
		Tlenek węgla	0,776
Linia formierska; Stacja przerobu mas formierskich; Krata wstrząsowa; Transport odlewów; Szlifierki; Oczyszczarka.	E3	Pył ogółem	0,350
		Pył zawieszony PM 10	0,075
		Pył zawieszony PM 2,5	0,014
		Dwutlenek siarki	0,875
		Dwutlenek azotu	0,085
		Formaldehyd	0,082
		Amoniak	0,012
		Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne).	E4
Pył zawieszony PM 10	0,008		
Pył zawieszony PM 2,5	0,002		
Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne); Oczyszczarka wirnikowo-taśmowa OWT-400.	E5	Pył ogółem	0,151
		Pył zawieszony PM 10	0,008
		Pył zawieszony PM 2,5	0,002
Ogólna wentylacja mechaniczna hali wybijania odlewów.	E6	Pył ogółem	0,019
		Pył zawieszony PM 10	0,006
		Pył zawieszony PM 2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali wybijania odlewów.	E7	Pył ogółem	0,019
		Pył zawieszony PM 10	0,006
		Pył zawieszony PM 2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali wybijania odlewów.	E8	Pył ogółem	0,019
		Pył zawieszony PM 10	0,006

		Pył zawieszony PM 2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali wybijania odlewów.	E9	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,019 0,006 0,001
Krata wstrząsowa	E10	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,064 0,022 0,004
Piec obrotowy OXITERM (palnik tlenowo – gazowy); Stanowisko sferoidyzacji.	E11	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,198 0,194 0,028 2,574 2,550 0,650
Żeliwiaki ŻKPD 700 (2 szt.)	E12	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,270 0,016 0,003 6,00 3,500 81,00
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E13	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,012 0,003 0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna hali formowania ręcznego.	E14	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,012 0,003 0,001
Zalewanie form na konwojerze.	E15	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Formaldehyd Fenol Cyjanowodór Amoniak Węglowodory aromatyczne Węglowodory alifatyczne Tlenek węgla	0,112 0,027 0,007 0,012 0,001 0,00001 0,006 0,001 0,009 0,182
Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych.	E16	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,018 0,001 0,0002
Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych.	E17	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,018 0,001 0,0002
Układ regeneracji mas furanowych; Sitochłodziarka stacji przerobu mas.	E18	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,360 0,086 0,021
Piece indukcyjne ABP (2 szt.); Piec indukcyjny Junker; Stanowisko sferoidyzacji.	E19	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,150 0,147 0,042 0,062 0,116
Ogólna wentylacja mechaniczna hali rdzeniarni.	E20	Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5 Fenol Formaldehyd	0,014 0,003 0,001 0,001 0,004

		Amoniak	0,003
		Cyjanowodór	0,0001
		Węglowodory aromatyczne	0,007
		Węglowodory alifatyczne	0,001
Stanowisko rdzeniarek FM60-FM16.	E21	Pył ogółem	0,110
		Pył zawieszony PM 10	0,026
		Pył zawieszony PM 2,5	0,007
		Dwuetyloamina	0,041
		Amoniak	0,048
		Fenol	0,013
		Formaldehyd	0,137
		Cyjanowodór	0,0007
		Węglowodory aromatyczne	0,028
		Węglowodory alifatyczne	0,007
Zbiornik piasku.	E22	Pył ogółem	0,0003
		Pył zawieszony PM 10	0,00002
		Pył zawieszony PM 2,5	0,00001
Zbiornik bentonitu.	E23	Pył ogółem	0,0003
		Pył zawieszony PM 10	0,00002
		Pył zawieszony PM 2,5	0,00001
Ogólna wentylacja mechaniczna formiarni ręcznej furanowej	E24	Pył ogółem	0,015
		Pył zawieszony PM 10	0,004
		Pył zawieszony PM 2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna formiarni ręcznej furanowej	E25	Pył ogółem	0,015
		Pył zawieszony PM 10	0,004
		Pył zawieszony PM 2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna formiarni ręcznej furanowej	E26	Pył ogółem	0,003
		Pył zawieszony PM 10	0,003
		Pył zawieszony PM 2,5	0,003
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
Wentylator wyciągowy pomieszczenia pieca brązu	E27	Pył ogółem	0,008
		Pył zawieszony PM 10	0,008
		Pył zawieszony PM 2,5	0,001
Piec do brązu (ogrzewanie gazem ziemnym)	E28	Pył ogółem	0,054
		Pył zawieszony PM 10	0,052
		Pył zawieszony PM 2,5	0,008
		Dwutlenek siarki	0,020
		Dwutlenek azotu	0,020
		Tlenek węgla	0,360
Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych	E29	Pył ogółem	0,010
		Pył zawieszony PM 10	0,010
		Pył zawieszony PM 2,5	0,001
Piec indukcyjny PIM 2; Prasa mimośrodowa i śrubowa.	E30	Pył ogółem	0,209
		Pył zawieszony PM 10	0,204
		Pył zawieszony PM 2,5	0,029
		Dwutlenek azotu	0,065
		Tlenek węgla	0,122
Piec oporowy PET 35 i palnik gazowy do podgrzewania kokil lub formierek	E31	Pył ogółem	0,014
		Pył zawieszony PM 10	0,013
		Pył zawieszony PM 2,5	0,002
		Dwutlenek azotu	0,250
		Tlenek węgla	0,100
Szlifierko – polerka i przecinarka	E32	Pył ogółem	0,302
		Pył zawieszony PM 10	0,015

		Pył zawieszony PM 2,5	0,003
Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych	E33	Pył ogółem	0,010
		Pył zawieszony PM 10	0,010
		Pył zawieszony PM 2,5	0,001
Ogólna wentylacja mechaniczna odlewni metali nieżelaznych	E34	Pył ogółem	0,011
		Pył zawieszony PM 10	0,011
		Pył zawieszony PM 2,5	0,002

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji.

Tabela 2

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

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków.

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

$$Q_{\text{śr d}} = 11,5 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\text{max h}} = 3,9 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{max r}} = 3070 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

II.2.2. Dopuszczalny stan i skład ścieków przemysłowych:

$$\text{BZT}_5 - 25 \text{ mg O}_2/\text{l},$$

$$\text{ChZT}_{\text{Cr}} - 125 \text{ mg O}_2/\text{l},$$

$$\text{zawiesiny ogólne} - 35 \text{ mg/l},$$

$$\text{węglowodory ropopochodne} - 15 \text{ mg/l}.$$

II.2.3. Ścieki opadowo-roztopowe:

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

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

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych					
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	4	Procesy prowadzone w pomieszczeniu remontu (naprawy maszyn i urządzeń) i w modelarniach.	Skład chemiczny: Polioctan winylu, kopolimery akrylowe, żywice alkidowe i epoksydowe, benzyna ekstrakcyjna, terpentyna, aceton, węglowodory alifatyczne (metan, dekan), węglowodory aromatyczne (toluen, ksylen, benzen), związki zawierające chlor (dichlorometan, chlorek metylu, trichloroetan), 4-fenylocykloheksen (4-PC). W skład odpadu wchodzić będą głównie atomy węgla i wodoru, tlenu, fluoru, chloru, siarki, azotu, bromu. Właściwości: Odpady w postaci gęstej zawiesiny o charakterystycznym zapachu. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H3-B łatwopalne, H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
2.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	8	Procesy omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem żywic.	Skład chemiczny: Przepalone środki wiążące wchodzące w skład mas formierskich, np. bentonit (uwodniony krzemian glinu, magnezu i sodu), dekstrynę i żywice (np. polifenole, poliglikole, kwasy fenolowe i fenole), niewielką ilość metali ciężkich, m. in. miedzi, żelaza, ołowiu, manganu, kadmu, cynku czy chromu oraz związki siarczanów czy chlorków, dodatkowo piasek kwarcowy (krzemionka). Właściwości: Odpady w postaci stałej o lekko zasadowym odczynie. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	2	Wymiana, remont maszyn i urządzeń w pomieszczeniu działu remontu.	Skład chemiczny: Mieszanina głównie wody z olejem emulgującym, tj. mieszaniną oleju mineralnego

					z emulgatorem. Pozostałe składniki emulsyjnych cieczy obróbkowych to: stabilizatory emulsji, inhibitory korozji, dodatki przeciwmgielne i przeciwpienne, barwniki, biocydy, biostaty, dodatki alkalizujące. Właściwości: Gęste ciecze o charakterystycznym zapachu, palne, o właściwościach niebezpiecznych określonych jako: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach.	Skład chemiczny: Frakcje węglowodorów, drobne frakcje metali (m. in. bar, wapń, cynk, magnez, ołów, żelazo, chrom, kadm i miedź), związki fosforu, siarki i arsenu, asfalteny, karbeny, karboidy. Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach.	Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu), związki fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru. Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
6.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych,	Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny) oraz

				formierkach.	dodatki (inhibitory korozji i utleniania, dodatki przeciwpienne, smarnościowe, detergenty i dyspergatory). Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
7.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	3	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych, formierkach.	Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny). Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,5	Wymiana przepracowanych olejów oraz środków smarujących w urządzeniach instalacji.	Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
9.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	3	Odnawianie powłok lakierniczych maszyn i urządzeń.	Skład chemiczny: Mieszanina toluenu (ok. 70%) i acetonu (ok. 30%), możliwa obecność ksylenu, etylobenzenu, octanu metylu, octanu etylu, alkoholi i innych dodatków.

					Właściwości: Ciecze o charakterystycznym, drażniącym zapachu, palne, zwykle bezbarwne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	3	Bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu (zużyte czystościwo), materiały filtracyjne i filtry powietrzne.	Skład chemiczny: Włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana), zanieczyszczone pyłem oraz pozostałościami zaadsorbowanych węglowodorów (oleje). Właściwości: Odpady w postaci stałej, nierozpuszczalne w wodzie, mogą być palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H4 drażniące.
11.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	0,05	Wymiana płynów w instalacjach chłodzenia maszyn i urządzeń.	Skład chemiczny: Alkohole (np. etanol, metanol, glikol etylenowy, gliceryna) oraz sól potasowa. Właściwości: Gęste ciecze, zwykle bezbarwne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H2 utleniające, H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,5	Wymiana zużytych świetlówek oraz zużytych lub wadliwych urządzeń elektrycznych.	Skład chemiczny: Metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, krzemionka, rtęć, ołów. Właściwości: Postać stała, różny kształt i wielkość. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
13.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	8	Wymiana i naprawy maszyn i urządzeń.	Skład chemiczny: Metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), ołów, węglowodory. Właściwości: Postać stała, różny kształt i wielkość. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
14.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	8	Wymiana kabli z maszyn i urządzeń elektrycznych.	Skład chemiczny: Metale (miedź), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, węglowodory. Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako:

					H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych					
15.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	4	Procesy prowadzone w pomieszczeniu remontu (naprawy maszyn i urządzeń) i w modelarniach.	Skład chemiczny: Polioctan winylu, kopolimery akrylowe, żywice alkidowe i epoksydowe, benzynę ekstrakcyjną, terpentynę, aceton, węglowodory alifatyczne (metan, dekan), węglowodory aromatyczne (toluen, ksylen, benzen), związki zawierające chlor (dichlorometan, chlorek metylu, trichloroetan), 4-fenylocykloheksen (4-PC). W skład odpadu wchodzi głównie atomy węgla i wodoru, tlenu, fluoru, chloru, siarki, azotu, bromu. Właściwości: Odpady w postaci gęstej zawiesiny o charakterystycznym zapachu. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H3-B łatwopalne, H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
16.	10 10 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	2	Procesy omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem drewna i żywic.	Skład chemiczny: Przepalone środki wiążące wchodzące w skład mas formierskich, np. bentonit (uwodniony krzemian glinu, magnezu i sodu), dekstrynę i żywice (np. polifenole, poliglikole, kwasy fenolowe i fenole), niewielką ilość metali ciężkich, m. in. miedzi, żelaza, ołowiu, manganu, kadmu, cynku czy chromu oraz związki siarczanów czy chlorków, dodatkowo piasek kwarcowy (krzemionka). Możliwa obecność: celulozy, hemicelulozy i ligniny. Właściwości: Odpady w postaci stałej o lekko zasadowym odczynie. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
17.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	2	Wymiana, remont maszyn i urządzeń w pomieszczeniu działu remontu.	Skład chemiczny: Mieszanina wody z olejem emulgującym, tj. mieszaniną oleju mineralnego z emulgatorem. Pozostałe składniki emulsyjnych cieczy obróbkowych to: stabilizatory emulsji, inhibitory korozji, dodatki przeciwmgielne i przeciwpienne, barwniki, biocydy, biostaty, dodatki

					alkalizujące. Właściwości: Gęste ciecze o charakterystycznym zapachu, palne, o właściwościach niebezpiecznych określonych jako: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
18.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych (prasach, przecinarkach, szlifierkach).	Skład chemiczny: Frakcje węglowodorów, drobne frakcje metali (bar, wapń, cynk, magnez, ołów, żelazo, chrom, kadm i miedź), związki fosforu, siarki i arsenu, asfalteny, karbeny, karboidy. Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
19.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych (prasach, przecinarkach, szlifierkach).	Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużycia się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu), związki fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru. Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
20.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych (prasach, przecinarkach, szlifierkach).	Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny) oraz dodatki (inhibitory korozji i utleniania, dodatki przeciwpienne, smarowościowe, detergenty i dyspergatory). Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy

					brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
21.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	1	Wymiana przepracowanych olejów w urządzeniach hydraulicznych (prasach, przecinarkach, szlifierkach).	Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny). Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
22.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1	Wymiana przepracowanych olejów oraz środków smarujących w urządzeniach instalacji.	Skład chemiczny: Węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Właściwości: Ciecze nierozpuszczalne w wodzie, barwy brązowo – żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H14 ekotoksyczne.
23.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	3	Odnawianie powłok lakierniczych maszyn i urządzeń.	Skład chemiczny Mieszanina toluenu (ok. 70%) i acetonu (ok. 30%), możliwa obecność ksylenu, etylobenzenu, octanu metylu, octanu etylu, alkoholi i innych dodatków. Właściwości: Ciecze o charakterystycznym, drażniącym zapachu, palne, zwykle bezbarwne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H4 drażniące, H5 szkodliwe,

					H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
24.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	3	Bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu (zużyte czyściwo), materiały filtracyjne i filtry powietrzne.	Skład chemiczny: Włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana), zanieczyszczone pyłem oraz pozostałościami zaadsorbowanych węglowodorów (oleje). Właściwości: Odpady w postaci stałej, nierozpuszczalne w wodzie, mogą być palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H4 drażniące.
25.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,5	Wymiana zużytych świetlówek oraz zużytych lub wadliwych urządzeń elektrycznych.	Skład chemiczny: Metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, krzemionka, rtęć, ołów. Właściwości: Postać stała, różny kształt i wielkość. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
26.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	4	Wymiana i naprawy maszyn i urządzeń.	Skład chemiczny: Metale i ich stopy (żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), ołów, węglowodory. Właściwości: Postać stała, różny kształt i wielkość. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
27.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	4	Wymiana kabli z maszyn i urządzeń elektrycznych.	Skład chemiczny: Metale (miedź), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, węglowodory. Właściwości: Postać stała. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych					
1.	10 09 03	Żużle odlewnicze	900	Procesy prowadzone w urządzeniach do granulacji żużla przy żeliwiakach, topialni indukcyjnej, pomieszczeniu	Skład chemiczny: Stop zawierający zanieczyszczenia metali, tlenki metali (np. żelaza (II) FeO), węgiel i koks, może zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry.

				spustu żużla do pieca obrotowego.	Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy szarej do czarnej, odczyn zasadowy.
2.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	400	Procesy prowadzone na stanowiskach formowania ręcznego, stanowiskach ręcznego wykonywania rdzeni, stanowiskach wykonywania rdzeni na wstrzeliwarkach i mieszkarno-nasypywarce.	Skład chemiczny: Piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement, dodatkowo węgiel, koks i metale, mogą zawierać również kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry. Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy brunatnej, szarej, czarnej.
3.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	1000	Procesy prowadzone na kracie wstrząsowej, oczyszczarkach, stanowiskach formowania ręcznego oraz w stacji przerobu mas formierskich i rdzeniowych i stanowisku formowania (mechaniczne).	Skład chemiczny: Piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement, dodatkowo węgiel, koks i metale, mogą zawierać również kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry. Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy brunatnej, szarej, czarnej.
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	20	Wyłapywanie frakcji pyłowych przez wkłady filtracyjne podczas redukcji emisji zanieczyszczeń.	Skład chemiczny: Metale (żelazo) i jego stopy (żeliwo i stal). Właściwości: Odpady pyłowe o drobnej frakcji.
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	40	Procesy omodelowania odlewniczego z wykorzystaniem drewna.	Skład chemiczny: Celuloza, hemiceluloza i lignina, możliwa obecność krzemionki. Właściwości: Odpady w postaci stałej o różnym kształcie i wielkości.
6.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13	40	Procesy omodelowania odlewniczego.	Skład chemiczny: Przepalone środki wiążące wchodzące w skład mas formierskich, np. bentonit (uwodniony krzemian glinu, magnezu i sodu), dekstrynę i piasek kwarcowy (krzemionka). Właściwości: Odpady w postaci stałej o żółtawym zabarwieniu.
7.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	5000	Wadliwe, nie nadające się do dalszej obróbki i sprzedaży wyroby żeliwne powstające w instalacji.	Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy (żeliwo i stal). Właściwości: Odpady w postaci stałej o różnym kształcie i wielkości.

8.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	160	Wybijanie i oczyszczanie odlewów przy użyciu szlifierek, oczyszczarek, stanowiska formowania.	Skład chemiczny: Metale (żelazo) i ich stopy (żeliwo). Właściwości: Ciała stałe (pyły).
9.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	150	Oczyszczanie odlewów, prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń w pomieszczeniu remontów.	Skład chemiczny: Żelazo lub stal (stop żelaza z węglem, najczęściej w postaci perlitu płytkowego). Właściwości: Odpady w postaci stałej, koloru szarego, nierozpuszczalne w wodzie.
10.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	50	Oczyszczanie odlewów, prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń w pomieszczeniu remontów.	Skład chemiczny: Żelazo lub stal (stop żelaza z węglem, najczęściej w postaci perlitu płytkowego). Właściwości: Ciała stałe barwy szarej, nierozpuszczalne w wodzie.
11.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	50	Prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń, obróbka skrawaniem.	Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz i brąz). Właściwości: Ciała stałe, koloru żółtego, czarnego, ciemnopurpurowego, nierozpuszczalne w wodzie.
12.	12 01 13	Odpady spawalnicze	2	Prace związane z naprawą odlewów żeliwnych oraz z prowadzeniem prac remontowych.	Skład chemiczny: Żelazo lub jego stopy oraz niewielkie dodatki manganu, chromu, niklu, miedzi i cynku. Poza tym krzemiany, węglany, fluorki proste i złożone, tlenki metali, szkło sodowe lub potasowe oraz składniki organiczne (otuliny elektrod). Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
13.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	50	Szlifowanie wyrobów.	Skład chemiczny: Stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węgiel krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo. Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
14.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	3	Wymiana tarcz w szlifierekach pneumatycznych i elektrycznych (oczyszczalnia odlewów i pomieszczenie remontu).	Skład chemiczny: Stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węgiel krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo. Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.

15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	3	Bieżące naprawy i utrzymanie ruchu.	Skład chemiczny: Włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana). Właściwości: Odpady w postaci stałej.
16.	16 01 17	Metale żelazne	60	Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w wydziale.	Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal). Właściwości: Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie.
17.	16 11 02	Węglpochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	150	Okresowa wymiana zużytej wymurówki – okładziny ceramicznej żeliwiaków, pieca obrotowego, rynny spustowej, okładziny pieców do wytopu i urządzeń odlewniczych (np. kadzi).	Skład chemiczny: Węglpochodne włókna ogniotrwałe, tlenki glinu, krzemu i ich pochodne. Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	700	Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji.	Skład chemiczny: Żelazo i stal. Właściwości: Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie.
19.	17 04 07	Mieszanki metali	500	Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji.	Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, cyna) i ich stopy (brąz, mosiądz). Właściwości: Ciała stałe o różnym kształcie i wielkości, nierozpuszczalne w wodzie.
20.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	80	Wymiana kabli z maszyn i urządzeń elektrycznych.	Skład chemiczny: Metale (miedź), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu. Właściwości: Postać stała.
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych					
21.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	80	Procesy prowadzone w urządzeniach do odlewania metali nieżelaznych.	Skład chemiczny: Zanieczyszczenia metali nieżelaznych (miedź, cynk, cyna, aluminium), tlenki metali (np. krzemu SiO_2 , glinu Al_2O_3 , wapnia CaO , magnezu MgO), węgiel i koks, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu, rdzy lub zendry. Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy szarej, brązowej do czarnej, odczyn zasadowy.
22.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania	40	Procesy prowadzone na stanowiskach	Skład chemiczny: Piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe

		inne niż wymienione w 10 10 05		odlewnia i wykańczania armatury z metali nieżelaznych.	i cement (spoiwo), węgiel, koks i metale, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu. Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy brązowej, szarej, czarnej.
23.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	60	Procesy prowadzone na stanowiskach odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych.	Skład chemiczny: Piasek kwarcowy, glinki ogniotrwałe i cement (spoiwo), węgiel, koks i metale, mogą zawierać kawałki rdzeni lub małe odłamki metalu. Właściwości: Ciała stałe, zwykle barwy brązowej, szarej, czarnej.
24.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	2	Wyłapywanie frakcji pyłowych przez wkłady filtracyjne podczas redukcji emisji zanieczyszczeń.	Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium). Właściwości: Odpady pyłowe o drobnej frakcji.
25.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	2	Szlifowanie i przecinanie odlewów z metali nieżelaznych.	Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium). Właściwości: Odpady stałe o drobnej frakcji.
26.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	10	Formowanie i oczyszczanie odlewów z metali nieżelaznych.	Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, aluminium). Właściwości: Ciała stałe (pyły).
27.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	50	Prowadzenie prac remontowych maszyn i urządzeń, obróbka skrawaniem.	Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz i brąz). Właściwości: Ciała stałe, koloru żółtego, czarnego, ciemnopurpurowego, nierozpuszczalne w wodzie.
28.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	10	Stanowiska pras, przecinarek i szlifierek.	Skład chemiczny: Metale nieżelazne (miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium) lub stopy metali nieżelaznych (mosiądz i brąz). Właściwości: Ciała stałe, koloru żółtego, czarnego, ciemnopurpurowego, nierozpuszczalne w wodzie.
29.	12 01 13	Odpady spawalnicze	2	Prace związane z naprawą odlewów oraz z prowadzeniem prac remontowych.	Skład chemiczny: Żelazo lub jego stopy oraz niewielkie dodatki manganu, chromu, niklu, miedzi i cynku. Poza tym krzemiany, węglany, fluorki proste i złożone, tlenki metali, szkło sodowe lub potasowe oraz składniki organiczne (otuliny elektrod). Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
30.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne	25	Szlifowanie wyrobów.	Skład chemiczny: Stal, korund

		niż wymienione w 12 01 16			(ewentualnie diament), elektrokorund, węgiel krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo. Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
31.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	3	Wymiana tarcz w szlifierkach pneumatycznych i elektrycznych (wykańczanie odlewów).	Skład chemiczny: Stal, korund (ewentualnie diament), elektrokorund, węgiel krzemu, krzemionka, krzemiany, szmergiel, domieszki chromu, tytanu, żelazo. Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
32.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	3	Bieżące naprawy i utrzymanie ruchu.	Skład chemiczny: Włókna naturalne (wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (poliester, PCV, anilana). Właściwości: Odpady w postaci stałej.
33.	16 01 17	Metale żelazne	60	Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w wydziale.	Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal). Właściwości: Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie.
34.	16 11 02	Węglowodórne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	150	Okresowa wymiana zużytej wymurówki – okładziny pieców do wytopu i urządzeń odlewniczych (np. kadzi).	Skład chemiczny: Węglowodórne włókna ogniotrwałe, tlenki glinu, krzemu i ich pochodne. Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
35.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	25	Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji.	Skład chemiczny: Miedź i jej stopy, brąz, mosiądz. Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
36.	17 04 02	Aluminium	20	Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji.	Skład chemiczny: Aluminium. Właściwości: Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie.
37.	17 04 05	Żelazo i stal	50	Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji.	Skład chemiczny: Żelazo i stal. Właściwości: Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie.
38.	17 04 07	Mieszanki metali	20	Wymiana części w maszynach i urządzeniach stosowanych w instalacji.	Skład chemiczny: Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, cyna) i ich stopy (brąz, mosiądz). Właściwości: Ciała stałe o różnym kształcie i wielkości, nierozpuszczalne w wodzie.
39.	17 04 11	Kable inne niż wymienione	20	Wymiana kabli	Skład chemiczny

		w 17 04 10		z maszyn i urządzeń elektrycznych.	Metale (miedź), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu. Właściwości: Postać stała.
--	--	------------	--	------------------------------------	--

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

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

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

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

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

Tabela 5

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych						
1.	E1	23,5	0,28	0,0 (zadaszony)	290	7200
2.	E2	12,0	1,0	0,0 (zadaszony)	290	7200
3.	E3	12,0	1,0	0,0 (zadaszony)	290	7200
4.	E4	11,0	0,3	60	290	4800
5.	E5	9,5	0,3	60	290	4800
6.	E6	4,9	0,5	0,0 (boczny)	290	4800
7.	E7	4,9	0,5	0,0 (boczny)	290	4800
8.	E8	6,7	0,5	0,0 (zadaszony)	290	4800
9.	E9	1,7	0,5	0,0 (boczny)	290	4800
10.	E10	9,5	0,65	12,7	290	4800
11.	E11	12,0	0,7	14,3	375	4800
12.	E12	12,0	0,65	22,6	375	3000
13.	E13	9,0	0,3	0,0 (zadaszony)	290	4800
14.	E14	9,0	0,3	0,0 (zadaszony)	290	4800
15.	E15	11,0	0,3	18,5	338	4800
16.	E16	8,0	0,2	0,0	290	1500

				(zadaszony)		
17.	E17	9,5	0,2	0,0 (zadaszony)	290	1500
18.	E18	14,0	1,0	0,0 (zadaszony)	290	4800
19.	E19	12,0	1,0	0,0 (zadaszony)	375	7200
20.	E20	7,5	0,28	0,0 (zadaszony)	290	7200
21.	E21	12,2	0,4	24,3	295	7200
22.	E22	12,4	0,9	0,0 (zadaszony)	290	500
23.	E23	12,4	0,9	0,0 (zadaszony)	290	500
24.	E24	7,5	0,28	0,0 (zadaszony)	290	7200
25.	E25	7,5	0,28	0,0 (zadaszony)	290	7200
26.	E26	4,5	0,28	0,0 (zadaszony)	290	2400
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych						
27.	E27	1,5	0,35	0,0 (zadaszony)	290	832
28.	E28	8,0	0,3	30,5	290	832
29.	E29	4,0	0,35	0,0 (zadaszony)	290	2400
30.	E30	6,5	0,4x0,5	22	375	2400
31.	E31	8,5	0,2x0,2	0,0 (zadaszony)	375	2400
32.	E32	3,0	0,3	59,4	290	2400
33.	E33	4,0	0,35	8,1	290	2400
34.	E34	3,2	0,35	0,0 (zadaszony)	290	2400

III.1.2. Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

Tabela 6

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych				
1.	E2	Oczyszczarka przelotowa; Tunel chłodzący; Stoły szlifierskie.	Filtr tkaninowy	99
2.	E3	Linia formierska; Stacja przerobu mas formierskich; Krata wstrząsowa; Transport odlewów; Szlifierki; Oczyszczarka.	Filtr tkaninowy	99
3.	E4	Stoły szlifierskie (szlifierki	Filtr tkaninowy	99

		pneumatyczne i elektryczne).		
4.	E5	Stoły szlifierskie (szlifierki pneumatyczne i elektryczne); Oczyszczarka wirnikowo-taśmowa OWT-400.	Filtr tkaninowy	99
5.	E10	Krata wstrząsowa	Cyklon	80
6.	E11	Piec obrotowy OXITERM (palnik tlenowo – gazowy); Stanowisko sferoidyzacji.	Filtr tkaninowy	99
7.	E12	Żeliwiaki ŻKPD 700 (2 szt.)	Filtr workowy	99
8.	E16	Zbiornik masy obiegowej – formowanie mas furanowych.	Filtr tkaninowy	99
9.	E17	Zbiornik piasku świeżego – formowanie mas furanowych.	Filtr tkaninowy	99
10.	E18	Układ regeneracji mas furanowych; Sitochłodziarka stacji przerobu mas.	Filtr tkaninowy	99
11.	E19	Piece indukcyjne ABP (2 szt.); Piec indukcyjny Junker; Stanowisko sferoidyzacji.	Filtr tkaninowy	99
12.	E21	Stanowisko rdzeniarek FM06-FM16.	Filtr workowy + neutralizator amin	99
13.	E22	Zbiornik piasku.	Filtr workowy	99
14.	E23	Zbiornik bentonitu.	Filtr workowy	99
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych				
15.	E32	Szlifierko – polerka i przecinarka.	Cyklon	90

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

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

$$\begin{aligned}
 Q_{\text{śr d}} &= 87 \text{ m}^3/\text{d}, \\
 Q_{\text{max h}} &= 7,82 \text{ m}^3/\text{h}, \\
 Q_{\text{max r}} &= 36518,3 \text{ m}^3/\text{rok}.
 \end{aligned}$$

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

$$\begin{aligned}
 Q_{\text{śr d}} &= 10,7 \text{ m}^3/\text{d}, \\
 Q_{\text{max h}} &= 2 \text{ m}^3/\text{h}, \\
 Q_{\text{max r}} &= 5854,6 \text{ m}^3/\text{rok}.
 \end{aligned}$$

Dane techniczne studni:

- głębokość – 5,3 m,
- zasoby eksploatacyjne Q_e – 4,04 m³/h,
- depresja S_e – 0,7 m,
- współrzędne geograficzne – N 49° 44' 49"; E 21° 21' 12".

III.2.3. Oczyszczone w zakładowej oczyszczalni ścieki przemysłowe, będące mieszaniną ścieków bytowych, technologicznych oraz wód opadowo-roztopowych

odprowadzane będą z pomocą istniejącego wylotu urządzeń kanalizacyjnych, zlokalizowanego na lewym brzegu rzeki Ropy w km 12+930 o współrzędnych geograficznych: N 49° 74' 40"; E 21° 34' 94".

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

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

III.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

III.3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady niezestalone w szczelnym pojemniku z materiału odpornego na składniki opadu np. metalowa beczka, odpady zestalone w workach z tworzywa sztucznego odpornego na rozerwanie w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
2.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
6.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
7.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.

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

		niezawierające związków chlorowcoorganicznych	w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
20.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
21.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
22.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
23.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
24.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W workach foliowych umieszczonych dodatkowo w szczelnym metalowym pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
25.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
26.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
27.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.

III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
1.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	Luzem w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytopialni.
2.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	Luzem w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytopialni.
3.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Luzem w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytopialni.

4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Worki z tworzywa sztucznego umieszczone w metalowych pojemnikach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni.
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	W metalowym pojemniku lub w workach typu big-bag pod stalową wiatą lub w zadaszonych boksach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1.
6.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13	W szczelnym zamykanym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
7.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1.
8.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	W metalowych kontenerach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni.
9.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W metalowych pojemnikach, pod stalową wiatą, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234.
10.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	W metalowych pojemnikach, pod stalową wiatą, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234.
11.	12 01 03	Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych	W metalowym pojemniku, pod stalową wiatą, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234.
12.	12 01 13	Odpady spawalnicze	W metalowym pojemniku, pod stalową wiatą, obok budynku spawalni w południowej części działki nr 234.
13.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	W metalowym pojemniku wewnątrz pomieszczenia hali oczyszczania odlewów na działce nr 234.
14.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego wewnątrz pomieszczenia hali oczyszczania odlewów na działce nr 234.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W workach foliowych lub pojemnikach metalowych w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
16.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach, pod stalową wiatą, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234.
17.	16 11 02	Węglopochodne okładziny	W metalowych kontenerach

		piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1.
19.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1.
20.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Luzem lub w pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
21.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
22.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
23.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
24.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych lub w zamkniętych workach z tworzywa sztucznego umieszczonych w pojemnikach, na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
25.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
26.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	W zamykanych pojemnikach (kontenerach) metalowych na placu o nawierzchni betonowej, zlokalizowanym przy budynkach odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
27.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania	W zamykanych pojemnikach metalowych,

		metali nieżelaznych	obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234 oraz w wydzielonym miejscu w budynku odlewni metali kolorowych.
28.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	W pojemnikach metalowych, w wydzielonym miejscu wewnątrz pomieszczenia działu remontu na działce nr 234 oraz w wydzielonym miejscu w budynku odlewni metali kolorowych.
29.	12 01 13	Odpady spawalnicze	W zamykanych pojemnikach metalowych, obok budynku spawalni w południowej części działki nr 234.
30.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	W pojemniku metalowym w hali oczyszczania odlewów na działce nr 234.
31.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego, w wydzielonym miejscu wewnątrz pomieszczenia działu remontu na działce nr 234 oraz w wydzielonym miejscu w budynku odlewni metali kolorowych.
32.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W workach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
33.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem, drobne w metalowych pojemnikach obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234
34.	16 11 02	Węglowodory pochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	W metalowych kontenerach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytopialni.
35.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	W metalowych kontenerach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytopialni.
36.	17 04 02	Aluminium	W metalowych kontenerach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytopialni.
37.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1.
38.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie

			działek nr 234 i 242/1.
39.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Luzem lub w pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 9

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

		niezawierające chlorowców	
18.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9
19.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9
20.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9
21.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	R9
22.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9
23.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	R2, R12, D10
24.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	R12, D10
25.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R12, D10
26.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	R12, D10
27.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	R12, D10

III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
1.	10 09 03	Żużle odlewnicze	R5, R12
2.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	R5, R12
3.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	R5
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	R1, R5
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	R11, R12
6.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13	R11, R12
7.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	R4, R11
8.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	R12
9.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	R4, R11
10.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	R4, R11
11.	12 01 03	Odpady z toczenia i frezowania metali nieżelaznych	R4, R11
12.	12 01 13	Odpady spawalnicze	R12
13.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	R12
14.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R1, R12

15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, R12
16.	16 01 17	Metale żelazne	R4, R11, R12
17.	16 11 02	Węglowodory pochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	R5
18.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R11
19.	17 04 07	Mieszanki metali	R4, R11
20.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	R4, R11
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
21.	10 10 03	Zgazy i żużle odlewnicze	R5, R12
22.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	R5, R12
23.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	R5, R12
24.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	R1, R12
25.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	R11, R12
26.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	R12
27.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	R4, R11
28.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	R1, R12
29.	12 01 13	Odpady spawalnicze	R12
30.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	R12
31.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R1, R12
32.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, R12
33.	16 01 17	Metale żelazne	R4, R11, R12
34.	16 11 02	Węglowodory pochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	R5
35.	17 04 01	Miedź, brąz, miedź	R4, R11, R12
36.	17 04 02	Aluminium	R4, R11, R12
37.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R11, R12
38.	17 04 07	Mieszanki metali	R4, R11, R12
39.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	R4, R11, R12

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

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

- oszczędne gospodarowanie materiałami i surowcami,
- ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego,
- stosowanie olejów o przedłużonej trwałości i okresie eksploatacji oraz bieżące serwisowanie urządzeń wymagających użycia olejów,
- zakup urządzeń i świetlówek o przedłużonej trwałości oraz racjonalne gospodarowanie oświetleniem,
- zakup akumulatorów wysokiej jakości,

- zakup wysokiej jakości materiałów ściernych o przedłużonym terminie użytkowania oraz bieżąca kontrolę stanu technicznego urządzeń do oczyszczania, w celu ograniczenia ilości powstających zużytych materiałów szlifierskich,
- stosowanie zwrotnych opakowań,
- stosowanie urządzeń elektronicznych i elektrycznych o wysokiej jakości i długim okresie użytkowania.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do odzysku	Ilość odpadów przeznaczonych do przetworzenia [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych				
1.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	100	Luzem w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni.
2.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	200	Luzem w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni.
3.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	20	Worki z tworzywa sztucznego umieszczone w metalowych pojemnikach w betonowych, zadaszonych boksach w północno – wschodniej części działki nr 234 obok wytapialni.
4.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	1000	Luzem w betonowym, zadaszonym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234.
5.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	500	W metalowych pojemnikach w dziale remontu.
6.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	100	W metalowych pojemnikach w dziale remontu oraz w odlewni metali kolorowych.
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	150	W zamykanych pojemnikach metalowych, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234.
8.	15 01 04	Opakowania z metali	100	Luzem na wybetonowanym placu w zachodniej części

				działki nr 234.
9.	16 01 17	Metale żelazne	400	Luzem w betonowym, zadaszonym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234.
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	300	W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
11.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	100	W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
12.	17 04 05	Żelazo i stal	1000	Luzem w betonowym, zadaszonym boksie zlokalizowanym w południowo – wschodniej części działki nr 234.
13.	17 04 07	Mieszanki metali	500	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1.
14.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	100	Luzem lub w pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
15.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	900	Luzem w betonowym, zadaszonym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234.
16.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	600	W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
17.	19 12 02	Metale żelazne	400	Luzem w betonowym, zadaszonym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234.
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	100	W metalowych

				pojemnikach w dziale remontu oraz w odlewni metali kolorowych.
19.	20 01 40	Metale	300	Luzem w betonowym, zadaszonym boksie w południowo – wschodniej części działki nr 234.
Instalacja do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych				
20.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	30	W zamykanych pojemnikach metalowych, obok budynku działu remontu w południowej części działki nr 234.
21.	16 01 18	Metale nieżelazne	80	W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
22.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	100	W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
23.	17 04 02	Aluminium	60	W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
24.	17 04 07	Mieszanki metali	50	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem w betonowym, zadaszonym boksie, pozostałe w metalowych pojemnikach lub kontenerach na wyznaczonym terenie działek nr 234 i 242/1.
25.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	50	Luzem lub w pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych we wsch. części działki nr 242/1.
26.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	60	W metalowych pojemnikach obok odlewni metali kolorowych na działce nr 234.
27.	19 12 03	Metale nieżelazne	70	W metalowych pojemnikach w dziale remontu oraz w odlewni

				metali kolorowych.
--	--	--	--	--------------------

III.4.2. Masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania.

Tabela 12

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

III.4.3. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku.

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

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

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

III.5. Warunki emisji hałasu do środowiska.

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

Tabela 13

Symbol źródła	Lokalizacja źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
		pora dzienna	pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali żelaznych			
B1	Stacja przerobu mas formierskich	16	8
B2	Hala oczyszczania odlewów	16	8
B3	Hala wybijania odlewów	16	-
B4	Topialnia piec obrotowy	16	-
B5	Topialnia piece żeliwiakowe	10	-
B6	Zabudowa wentylatorów nadmuchowych żeliwiaków	10	-
B7	Hala wybijania ręcznego	2	-
B8	Hala formowania i zalewania automatycznego	16	8
B9	Hala formowania ręcznego	16	8
B10	Hala kraty wstrząsowej	16	8
B11	Topialnia indukcyjna ABP	16	8
B12	Topialnia indukcyjna JUNKER	16	8
B13	Rdzeniarnia	16	8
B14	Formiarnia ręczna (Furany)	16	8
B15	Modelarnia w drewnie	16	-

B16	Kompresorownia	16	8
Źródła typu „BUDYNEK” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
B17	Pomieszczenie pieca do brązu	8	-
B18	Odlewnia metali kolorowych	8	-
Źródła typu „PUNKTOWEGO” instalacji do odlewania i wykańczania armatury żeliwnej			
P1	Wentylator dachowy, zlokalizowany na dachu stacji przerobu mas formierskich	16	8
P2	Wyrzut wentylacyjny z dyfuzorem zlokalizowany na dachu hali oczyszczania odlewów	16	8
P3	Wyrzut wentylacyjny z dyfuzorem zlokalizowany na dachu hali oczyszczania odlewów	16	8
P4	Wentylator promieniowy w zabudowie dźwiękochłonnej (odprowadzanie pyłów ze stołów szlifierskich), zlokalizowany na poziomie terenu	16	-
P5	Filtr odpylający oczyszczarkę przelotowo-hakową (STEM) w zabudowie dźwiękochłonnej, zlokalizowany na poziomie terenu	16	-
P6	Wentylator osiowy zlokalizowany na elewacji hali wybijania odlewów	16	-
P7	Wentylator osiowy zlokalizowany na elewacji hali wybijania odlewów	16	-
P8	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali wybijania odlewów	16	-
P9	Wentylator osiowy zlokalizowany na elewacji hali wybijania odlewów	16	-
P10	Wentylator odpylania kraty wstrząsowej zlokalizowany na poziomie terenu	16	-
P11	Instalacja odpylająca piec obrotowy z wentylatorem promieniowym w zabudowie dźwiękochłonnej, zlokalizowanym na poziomie terenu	16	-
P12	Wentylator główny odpylania żeliwiaków	10	-
P13	Wentylator czyszczący w filtrze odpylania pieców żeliwiakowych	5	-
P14	Zespół wentylatorów chłodzących odpylanie żeliwiaków (6 sztuk)	10	-
P15	Wentylator osiowy ścienny na elewacji hali formowania ręcznego	16	8
P16	Wentylator osiowy ścienny na elewacji hali formowania ręcznego	16	8
P17	Wentylator zalewania form zlokalizowany na poziomie terenu	16	8
P18	Filtr pulsacyjny czyszczący piasku zlokalizowany na silosie piasku (Furany)	2	1
P19	Filtr pulsacyjny czyszczący regeneratu zlokalizowany na silosie regeneratu (Furany)	1	0,5
P20	Wentylator główny filtra odpylającego w zabudowie dźwiękochłonnej, zlokalizowany na poziomie terenu (Furany)	16	8
P21	Wentylator chłodni wyparnej (Furany)	16	8
P22	Wentylator czyszczący w filtrze odpylania (Furany)	5	2,5
P23	Wentylator chłodni wyparnej pieców indukcyjnych	16	8
P24	Zespół wentylatorów chłodnicy pieca indukcyjnego (12 sztuk) zlokalizowanych na dachu hali topialni indukcyjnej JUNKER	16	8
P25	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali rdzeniarni	16	8
P26	Filtr pulsacyjny zlokalizowany na zbiorniku piasku	1	0,5
P27	Filtr pulsacyjny zlokalizowany na zbiorniku bentonitu	1	0,5
P28	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali formiarni ręcznej (Furany)	16	8
P29	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu hali formiarni ręcznej (Furany)	16	8
P30	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu pomieszczenia modelarni w drewnie	16	-
P31	Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji pomieszczenia kompresorowni	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO” instalacji do odlewania i wykańczania armatury z metali nieżelaznych			
P32	Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji pomieszczenia pieca do brązu	8	-
P33	Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji hali odlewnia metali nieżelaznych	8	-
P34	Wentylator wyciągowy pieca przepychowego zlokalizowany na	8	-

	poziomie terenu		
P35	Wentylator wyciągowy pieca indukcyjnego i pras zlokalizowany na poziomie terenu	8	-
P36	Wentylator wyciągowy pieca do aluminium zlokalizowany na poziomie terenu	8	-
P37	Wentylator wyciągowy szlifierko polerki zlokalizowany na poziomie terenu	8	-
P38	Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji hali odlewnia metali nieżelaznych	8	-
P39	Wentylator osiowy ścienny zlokalizowany na elewacji hali odlewnia metali nieżelaznych	8	-

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

Tabela 14

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

35.	Brąz BA1032	Mg/rok	0,89
36.	Piasek otaczany	Mg/rok	3,5
37.	Piasek formierski	Mg/rok	25,75

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

V.1. Monitoring procesów technologicznych.

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

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

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

V.1.1.1. Kontrola dostaw:

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

V.1.1.2. Kontrola mas formierskich i rdzeniowych:

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

Wyniki prowadzonych badań będą zapisywane w rejestrze i archiwizowane.

V.1.1.3. Kontrola wykonania form:

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

V.1.1.4. Kontrola wykonania wyrobów:

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

V.1.1.5. Kontrola technologiczna wykonania ciekłego metalu:

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

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

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

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

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

- stacji trafo – komora NN (licznik ogólny),
- obwody po agregacie prądotwórczym (zalewarka),
- wentylator oczyszczalni 110 kW,
- wentylator odpylania linii 132 kW,
- SPM – linia,
- SPM – mieszarka,
- oczyszczarka – Konrad Rump,
- furany,
- piec obrotowy,
- modelarnia.

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

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

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

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

V.1.2.1. Kontrola dostaw:

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

V.1.2.2. Kontrola wykonania wyrobów:

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

V.1.2.3. Kontrola technologiczna wykonania ciekłego metalu:

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

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

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

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

- odlewnia metali kolorowych – licznik ogólny,

- prasa FB/1732A.

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

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

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

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

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

Tabela 15

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E3	Co najmniej 1 raz w ciągu roku	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu
2.	E11	Co najmniej 1 raz w ciągu roku	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla
3.	E12	Co najmniej 1 raz w ciągu roku	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla
4.	E19	Co najmniej 1 raz w ciągu roku	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenek węgla

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

V.3. Monitoring poboru wody.

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

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

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

V.3.4. Kontrola jakości odprowadzanych ścieków w zakresie: BZT₅, ChZT_{Cr}, zawiesin ogólnych, węglowodorów ropopochodnych odbywać się będzie na wylocie urządzeń

kanalizacyjnych, zlokalizowanych na lewym brzegu rzeki Ropy z częstotliwością – co najmniej 1 x na 2 miesiące.

V.4. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

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

Tabela 16

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

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

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

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

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

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

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

Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska

w związku z § 2 ust. 1 pkt 13 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

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

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

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

- budowę hali do posadowienia pieca indukcyjnego tyglowego,
- montaż pieca indukcyjnego tyglowego (w nowo wybudowanej hali topialni),
- montaż suwnicy lejniczej w istniejących pomieszczeniach produkcyjnych,
- montaż instalacji chłodziarki wibrofluidyzacyjnej (sito-chłodziarki) – gniazdo chłodzenia masy formierskiej w istniejących pomieszczeniach produkcyjnych.

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

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

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

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

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

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

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

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

Zapis BREF	Stan istniejący
Zagadnienia ogólne	
W zakresie odpadów: Zastosowanie nowoczesnych urządzeń technicznych pozwalających na ograniczenie odpadów technologicznych poprzez regenerację mas formierskich w przedziale 40 – 100 %	Wprowadzona technologia pozwala na regenerację mas formierskich na poziomie ponad 90 %.
W zakresie akustyki: Wprowadzenie ograniczeń w zakresie emisji hałasu do wymagań normatywnych	Zastosowano obudowy, osłony dźwiękochłonne oraz tłumiki akustyczne bezpośrednio na źródłach hałasu. Analiza akustyczna wykazała dotrzymanie norm.
W zakresie gospodarki wodno-ściekowej: Stosować technologię bezściekową i oczyszczać wody opadowe z terenu Zakładu.	W trakcie prowadzenia procesów odlewania, formowania i wykańczania odlewów nie powstają ścieki technologiczne. Wody opadowe z terenów utwardzonych są oczyszczane na separatorze produktów ropopochodnych.
W zakresie emisji nieorganizowanej pyłowej do środowiska: Magazynowanie surowców sypkich w szczelnych pojemnikach lub zbiornikach. Surowce o dużych gabarytach magazynowane w zadaszonych boksach posiadających podłoże utwardzone.	Materiały sypkie magazynowane są w szczelnych zbiornikach stalowych posiadających filtry na każdym wydechu zbiornika. Surowce o dużych gabarytach magazynowane są w zadaszonym magazynie o utwardzonym podłożu.
Ograniczanie zużycia wody poprzez recyrkulację wody chłodzącej w stosowanym obiegu wody.	Woda obiegowa chłodnicza przepływa w układzie zamkniętym przez układ chłodni wentylatorowej. Z chłodni woda chłodnicza odprowadzana jest do rurociągu powrotnego, a następnie do zbiornika retencyjnego znajdującego się przy chłodni wentylatorowej. Po ochłodzeniu w chłodni wentylatorowej woda ponownie pompowana jest na instalację technologiczną.

<u>Ograniczanie ryzyka nieszczelności</u> – wybór odpowiedniego dla jakości stosowanej wody materiału do konstrukcji urządzeń w natryskowych układach chłodzenia; – korzystanie z układu zgodnie z jego projektem; – jeżeli potrzebne jest uzdatnianie wody chłodzącej, należy dobrać odpowiedni program uzdatniania.	Urządzenia instalacji chłodniczej zostały zaprojektowane zgodnie z najlepszą wiedzą, zapewniającą ich właściwe działanie. Podmiot we własnym zakresie nie prowadzi uzdatniania wody na cele technologiczne.
<u>Magazynowanie i transport</u> - surowce i dodatki wsadowe oraz paliwa powinny być transportowane w sposób zapobiegający wtórnemu zanieczyszczeniu środowiska, - przygotowanie mieszanek wsadowych jak też dodatków powinno odbywać się w zamkniętych układach transportu i dozowania.	Na terenie Jafar SA: - surowce i dodatki są transportowane w pojemnikach, kontenerach metalowych lub przy użyciu suwnicy (złom). Rozładowywane w hali magazynowej, gromadzone w sposób zorganizowany, selektywnie, na betonowym podłożu. Połączenie hali magazynowo – surowcowej z halą produkcyjną prowadzi drogami wewnętrznymi. - transport mieszanek wsadowych i dodatków odbywa się zamkniętymi drogami transportowymi w hali,
<u>Inspekcja i konserwacja</u> BAT zaleca stosowanie podejścia Konserwacji Bazującej na Ryzyku i Rzetelności, które jest narzędziem używanym do określenia planów konserwacyjnych oraz do rozwoju planów inspekcji bazującej na ryzyku. Praca inspekcyjna może być podzielona na rutynowe inspekcje, zewnętrzne inspekcje eksploatacyjne i poza eksploatacyjne, wewnętrzne inspekcje.	Wszystkie urządzenia na terenie Spółki poddawane są okresowym kontrolom i konserwacjom w celu spełnienia wymagań dozoru technicznego. Każde urządzenie posiada instrukcję technologiczno-stanowiskową zawierającą procedury dotyczące: uruchomienia, ruchu normalnego, zatrzymania, operacji specjalnych i sytuacji awaryjnych. Przeglądy i konserwacja urządzeń odbywa się z częstością i w sposób opisany w Dokumentacji Techniczno-Ruchowej urządzeń, zgodnej z Systemem Zarządzania Jakością wg normy ISO 9001:2008 (z elementami Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2004 oraz Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy PN-N-18001:2004) .
<u>Minimalizacja emisji</u> Stosowanie wielostopniowych systemów odciągu spalin – filtry tkaninowe w przypadku odpylania gazów odlotowych z pieca elektrycznego.	W instalacji Jafar SA zanieczyszczenia z pieców elektrycznych ssawami z nad pokryw pieców odprowadzane będą do atmosfery poprzez wspólny emitor, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego. Sprawność filtra tkaninowego wynosi ok. 99%.
<u>Dobór właściwej technologii topienia.</u> W procesach topienia żeliwa stosowane są typy pieców: – żeliwiaki koksowe, żeliwiaki gazowe, – piece elektryczne – indukcyjne; kanałowe i tyglowe, – elektryczne łukowe, – bębnowe obrotowe, Najpowszechniej w polskich odlewniach żeliwa stosowane są żeliwiaki i piece indukcyjne. Powszechnie przyjęte ogólne rozwiązania w odlewniach obejmujące stosowanie podwójnych układów pieców w celu ograniczenia do minimum zużycia energii na wytopienie żeliwa – z tym że piece indukcyjne kanałowe służą zazwyczaj do przegrzewania i przetrzymywania żeliwa szarego i wyjściowego do sferoidyzowania.	Wytop żeliwa odbywa się w dwóch piecach indukcyjnych, w dwóch żeliwiakach pracujących naprzemiennie oraz w piecu obrotowym, natomiast wytop staliwa prowadzony będzie w jednym piecu indukcyjnym. Podstawową instalacją do wytopu są trzy piece indukcyjne (dwa do wytopu żeliwa i jeden do wytopu staliwa), możliwa jest również praca pieca obrotowego w połączeniu z piecami indukcyjnymi lub jednego z żeliwiaków (jednocześnie). W instalacji topiony jest złom bez zanieczyszczeń. Sposób kontroli materiału wsadowego określony jest w dokumentacji Systemu Zarządzania Jakością wg normy ISO 9001:2008 (z elementami Systemu

Przy wtapieniu żeliwa lub stali w piecu zaleca się również: - topienie czystego złomu bez rdzy, zanieczyszczeń i przywartej masy oraz stosowanie właściwej praktyki przy załadunku i pracy pieca, - stosowanie okapów, odciąganie przez dziób lub pokrywę maksymalnej ilości gazów odlotowych.	Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2004 oraz Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy PN-N-18001:2004). Zanieczyszczenia z pieców indukcyjnych ssawami z nad pokryw pieców odprowadzane są do atmosfery poprzez emitor po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego. Zanieczyszczenia z żeliwiaków odbierane są przez odciągi z nad pieców i odprowadzane do atmosfery poprzez wspólny emitor po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra workowego. Zanieczyszczenia z pieca obrotowego odciąganiem z nad pieca odprowadzane są poprzez emitor wspólny ze stanowiskiem sferoidyzacji po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.
--	---

Ochrona powietrza

Rodzaj formowania	Operacja	Rodzaj zanieczyszczenia	Rzeczywista wielkość emisji	Zalecane poziomy emisji NDT
			[mg/Nm ³]	[mg/Nm ³]
Topienie metali żelaznych	Żeliwiak z zimnym podmuchem (oddany do użytkowania przed 31.10.2000r.)	Pył SO ₂ NO ₂	10 400 70	5-20 100-400 20-70
	Piec obrotowy	Pył SO ₂ NO ₂ CO	10 130 129 30	5-20 70-130 50-250 20-30
	Piece indukcyjne	Pył	13,2	5-20
Formowanie (wykonywanie form jednorazowych)	Rdzeniarnia	Pył Amoniak	6,8 3,7	5-20 5
	Regeneracja zużytych mas formierskich	Pył	10	5-20
Odlewanie do form jednorazowych	Zalewanie form, chłodzenie oraz wybijanie odlewów.	Pył	1,7	5-20
Wykańczanie odlewów	Oczyszczanie, szlifowanie	Pył	10	5-20

Techniki optymalizujące efektywność energetyczną na poziomie instalacji

<u>Zarządzanie efektywnością energetyczną</u> BAT polegają na wdrożeniu i spełnieniu wymagań systemu zarządzania efektywnością energetyczną (ENEMS), który obejmuje, w zależności od warunków lokalnych, następujące elementy: – zaangażowanie ścisłego kierownictwa; – zdefiniowanie przez ścisłe kierownictwo polityki	System ENEMS w Jafar SA nie został wdrożony, jednakże w zakresie zarządzania efektywnością energetyczną: przestrzeganie procedur określonych w ramach Systemu Zarządzania Jakością wg normy ISO 9001:2008 (z elementami Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO
---	--

na rzecz efektywności energetycznej danej instalacji, – planowanie i wyznaczanie celów; – wdrożenie i stosowanie procedury ze zwróceniem szczególnej uwagi na strukturę personelu i jego obowiązki; szkolenia, świadomość i kompetencje, komunikację; zaangażowanie pracowników, dokumentację, efektywną kontrolę procesów; programy konserwacji; przygotowanie do sytuacji nadzwyczajnych i reagowanie na nie; zapewnienie zgodności z przepisami – benchmarking; – sprawdzanie funkcjonowania i podejmowanie działań naprawczych, ze zwróceniem szczególnej uwagi na monitorowanie i pomiar; działania naprawcze i zapobiegawcze; przechowywanie dokumentacji; niezależny (gdy jest to możliwe do zrealizowania) audyt wewnętrzny; – przegląd systemu ENEMS przeprowadzony przez ściśle kierownictwo pod względem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności; – opracowywanie energooszczędnych technik, a także śledzenie zmian w technikach dotyczących efektywności energetycznej.	14001:2004 oraz Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy PN-N-18001:2004) ponadto podejmowane są następujące działania: – ograniczanie zużycia energii przy użyciu wszelkich możliwych uzasadnionych technologicznie oraz ekonomicznie działań – bieżąca analiza danych dotyczących wielkości zużycia energii elektrycznej oraz paliw, – bieżące i planowe kontrole pracy instalacji.
<u>Podejście systemowe do zarządzania energią</u> BAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej poprzez przyjęcie systemowego podejścia do zarządzania energią w danej instalacji. Systemy te obejmują linie technologiczne, systemy grzewcze (np. para, gorąca woda, chłodzenie i wytwarzanie próżni, systemy zasilane silnikami (instalacje sprężonego powietrza, systemy pompowe), oświetlenie, suszenie, separacja i koncentracja.	W Jafar SA systemowe podejście do zarządzania energią przejawia się między innymi: – stosowanie jako paliwa podstawowego gazu opałowego, będącego paliwem o niskiej zawartości siarki, – eliminowaniem strat ciepła poprzez stosowanie izolacji i uszczelnień w pomieszczeniach nieogrzewanych.
<u>Ustalanie i dokonywanie przeglądu celów i wskaźników dotyczących efektywności energetycznej</u> BAT polegają na ustaleniu wskaźników efektywności energetycznej poprzez: – określenie wskaźników efektywności energetycznej odpowiednich dla danej instalacji, a w razie potrzeby, dla oddzielnych procesów, systemów lub jednostek, a także ocena ich zmiany w czasie lub po wprowadzeniu środków w zakresie efektywności energetycznej; – określenie i zarejestrowanie właściwych granic związanych z tymi wskaźnikami; – określenie i zarejestrowanie czynników, które mogą spowodować odstępstwa w zakresie efektywności energetycznej odpowiednich procesów, systemów lub linii.	Na potrzeby niniejszego wniosku dokonano porównania wskaźników zużycia energii elektrycznej i cieplnej. Wskaźniki będące wartościami odniesienia zostały ustalone w Reference Document on Best Available Techniques for Smitheries and Foundries na podstawie analizy sektora. Kształtują się one następująco: – zużycie energii elektrycznej na jedną tonę ciekłego metalu wynosi: 920 kWh/tonę ciekłego metalu - zużycie gazu ziemnego na jedną tonę ciekłego metalu wynosi: 117 kg/tonę ciekłego metalu ~ 163.4 m³/t - zużycie koksu na jedną tonę ciekłego metalu wynosi: 300 kg/tonę ciekłego metalu
<u>Energooszczędne projektowanie</u> BAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej podczas planowania nowej instalacji, linii technologicznej lub systemu, lub też szeroko zakrojonej modernizacji poprzez	Przy projektowaniu i instalowaniu elementów instalacji uwzględniono optymalizację zużycia energii, w tym zagadnienia dotyczące wykorzystania ciepła strumieni procesowych Projektowanie uwzględniało również jakość

rozważenie aspektów: – uwzględnienie zagadnień energooszczędności na etapie koncepcyjnym; – opracowanie lub wybór energooszczędnych technologii; – prace w zakresie energooszczędnego projektowania powinien prowadzić ekspert w tej dziedzinie; – wstępne planowanie zużycia energii powinno również ustalić, które podmioty organizacji zajmujących się projektami będą miały wpływ na zużycie energii w przyszłości, aby i pod tym względem zoptymalizować efektywność energetyczną przyszłego obiektu.	i rodzaj materiałów konstrukcyjnych przeznaczonych do wykonania urządzeń oraz odpowiednie izolacje rurociągów i urządzeń. Prace projektowe każdorazowo powierzane są specjalistom posiadającym stosowne uprawnienia.
<u>Utrzymywanie tempa inicjatyw w zakresie efektywności energetycznej</u> BAT polegają na utrzymaniu tempa programu efektywności energetycznej poprzez: – wprowadzenie określonego systemu zarządzania energią; – rozliczenia za energię oparte o rzeczywiste (odczytane z licznika) wartości, co nakłada na użytkownika/placącego rachunek obowiązek oszczędzania energii i odpowiedzialność; – benchmarking; – wykorzystywanie technik zarządzania zmianami organizacyjnymi.	Wielkość zużycia energii monitorowana jest na bieżąco w oparciu o zainstalowane liczniki. Dane o zużyciu energii elektrycznej oraz paliw analizowane są w celu kontroli efektywności energetycznej instalacji.
<u>Utrzymywanie poziomu wiedzy specjalistycznej</u> BAT polegają na utrzymaniu poziomu wiedzy specjalistycznej w zakresie efektywności energetycznej i systemów wykorzystania energii poprzez: – zatrudnienie wykwalifikowanego personelu lub szkolenie personelu, – okresowe odsunięcie personelu od linii produkcyjnej w celu wykonania okresowych/konkretnych badań, – dzielenie zasobów wewnętrznych pomiędzy placówkami, – korzystanie z usług odpowiednio wykwalifikowanych konsultantów w przypadku okresowych badań; – korzystanie z obsługi zewnętrznej w przypadku specjalistycznych systemów lub funkcji.	Personel Jafar SA posiada odpowiednie kwalifikacje w zakresie obsługi i konserwacji instalacji. Działa w oparciu o procedury wewnętrzne, instrukcje stanowiskowe i dokumentacje techniczne urządzeń. W przypadkach skomplikowanych zatrudniani są specjaliści zewnętrzni.
<u>Skuteczna kontrola procesów</u> BAT zapewniają wprowadzenie skutecznej kontroli procesów poprzez: – systemy gwarantujące znajomość, zrozumiałość i przestrzeganie procedur; – zapewnienie określenia, optymalizacji pod względem efektywności energetycznej i monitorowania kluczowych parametrów działalności; – dokumentowanie i rejestrowanie takich parametrów.	Prawidłowość parametrów procesu technologicznego kontrolowana jest na bieżąco przez obsługę. Kontrola parametrów dokonywana jest zasadniczo przez obserwację przyrządów kontrolno-pomiarowych. Parametry, dla kontroli których nie przewidziano przyrządów pomiarowych, są sprawdzane na drodze odpowiednich wyliczeń, przez dokonanie analiz albo przez oględziny. Zakres monitoringu procesów technologicznych prowadzonych w instalacji jest określony w dokumentacji Systemu Zarządzania Jakością wg normy ISO 9001:2008 (z elementami Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2004 oraz Systemu Zarządzania

	Bezpieczeństwem i Higieną Pracy PN-N-18001:2004).
<u>Konserwacja</u> BAT polegają na przeprowadzaniu konserwacji w instalacjach w celu optymalizacji efektywności energetycznej poprzez: – wyraźny podział obowiązków w trakcie planowania i wykonywania prac konserwacyjnych; – opracowanie zorganizowanego programu prac konserwacyjnych z wykorzystaniem opisów technicznych sprzętu, norm itp., jak również opisów wszelkich awarii urządzeń i ich konsekwencji; niektóre prace konserwacyjne można zaplanować na czas przerw w funkcjonowaniu zakładu; – wspieranie programu prac konserwacyjnych za pomocą właściwych systemów ewidencyjnych oraz testów diagnostycznych; – określanie ewentualnych strat efektywności energetycznej na podstawie rutynowych prac konserwacyjnych, awarii lub nieprawidłowości oraz wskazywanie, w których miejscach efektywność energetyczna może ulec zwiększeniu; – wyszukiwanie wycieków, uszkodzonych urządzeń, itp., które mają wpływ na zużycie energii lub decydują o jej zużyciu oraz możliwie jak najszybsza ich naprawa.	Prace konserwacyjne prowadzone są na bieżąco w zależności od potrzeb oraz zgodnie z ustalonym planem – raz na kwartał. Jakiegolwiek nieprawidłowości w pracy urządzeń usuwane są natychmiast przez przeszkolonych pracowników firmy lub w razie potrzeby – specjalistów zewnętrznych.
<u>Monitorowanie i pomiar</u> BAT polegają na ustanawianiu i utrzymywaniu udokumentowanych procedur w celu regularnego monitorowania i wykonywania pomiarów podstawowych cech charakterystycznych operacji i działań, które mogą mieć znaczący wpływ na efektywność energetyczną.	Jafar SA na bieżąco prowadzi monitoring zużycia energii: – energia elektryczna na podstawie odczytów licznika, – energia cieplna na podstawie zużycia paliw. Kontrola poziomu zużycia energii wchodzi w zakres monitoringu procesów technologicznych, który określony jest w procedurach wewnętrznych, instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych, instrukcjach stanowiskowych, dokumentacji aparatury kontrolno-pomiarowej oraz dokumentacji techniczno-ruchowej.
Techniki optymalizujące efektywność energetyczną w powiązanych działaniach, systemach i procesach w instalacjach	
<u>Podsystemy napędzane silnikami elektrycznymi</u> BAT polegają na optymalizacji działania silników elektrycznych w następujący sposób: – optymalizacja całego systemu, którego częścią jest silnik (np. system chłodzenia); – optymalizacja silnika w systemie zgodnie z nowo określonymi wymogami odnośnie do obciążeń; – optymalizacja pozostałych silników (należy ustalić kolejność wymiany pozostałych silników pracujących ponad 2000 h rocznie na silniki energooszczędne, rozważyć wyposażenie silników elektrycznych pracujących ze zmiennym obciążeniem, z mocą do 50 % mocy maksymalnej więcej niż 20 % czasu pracy i pracujących ponad 2000 h rocznie w napędy	Jafar SA stosuje urządzenia napędzane silnikami o niskim zapotrzebowaniu na energię. Nie ma potrzeby dodatkowych działań związanych z optymalizacją systemów.

bezsstopniowe). Jednym z najłatwiejszych rozwiązań w celu zwiększenia efektywności energetycznej jest wymiana sprzętu na silniki energooszczędne (EEM) oraz napędy o regulowanej prędkości (VSD).	
Zakres i metody monitoringu	
Dyrektywa IPPC definiuje dwa podstawowe cele prowadzenia monitoringu: – ocena zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi, – raportowanie emisji przemysłowych. W praktyce dane z monitoringu mogą być wykorzystywane do wielu innych celów - uzyskuje się wówczas efektywność ekonomiczną w relacji nakłady - uzyskane wyniki.	Analiza dostępnych danych pozwala na wniosek, że w Jafar SA ma miejsce wielokierunkowe wykorzystywanie wyników monitoringu: oprócz oceny zgodności z przepisami, dane pomiarowe są stosowane do obliczania opłat za korzystanie ze środowiska. Wyniki monitoringu mogą również stanowić przesłankę do wprowadzania zmian technologicznych lub technicznych oraz impuls do podejmowania działań modernizacyjno-inwestycyjnych.
Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu spoczywa na operatorze instalacji.	Pomiary środowiskowe są prowadzone na zlecenie Jafar SA przez wyspecjalizowane jednostki posiadające odpowiednie zezwolenia. Odpowiedzialność osobowa w tym zakresie jest ściśle określona w Regulaminie pracy Jafar SA.
Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych.	Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Wyboru parametrów, które podlegają monitorowaniu dokonano ponadto w odniesieniu do wymogów obowiązującego prawa, w tym rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2008 r., nr 206, poz. 1291). Monitoringowi podlega: – emisja zanieczyszczeń do powietrza - monitorowana jest w drodze pomiarów na emitorze pieca oraz na podstawie ustalonych wskaźników emisji odniesionych do wielkości produkcji (w tym na potrzeby ustalenia wysokości opłat za korzystanie ze środowiska), – jakość ścieków odprowadzanych w zakresie i częstotliwości określonej w pozwoleniu wodno-prawnym – poziom hałasu – monitorowany raz na 2 lata. Monitoring emisji prowadzony jest ponadto na potrzeby Krajowego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń (corocznie, do końca marca).
<u>Czasy uśredniania i częstotliwości wykonywania pomiarów</u> Zalecana częstotliwość oraz zalecany czas uśredniania dla pomiarów zależą od typu procesu i zmian wielkości emisji w czasie (szybkoszienne, wolnozienne). W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych	Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów wynika z metodyk referencyjnych określonych przez przepisy prawa.

parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru.	
<u>Błędy pomiarowe</u> W przypadkach, gdy monitoring jest stosowany do oceny zgodności z przepisami, szczególnie istotna jest kwestia oszacowania błędów występujących w całym procesie pomiarowym (pobór i transport próbki, przygotowanie próbki, analityka). Analiza błędów pomiarowych powinna towarzyszyć raportowanym wynikom pomiarów.	Pomiary prowadzone przez wyspecjalizowane jednostki uwzględniają oszacowanie błędów pomiarowych zgodnie z odpowiednimi przepisami prawnymi, normami technicznymi i metodykami referencyjnymi. Zgodnie z wymogiem art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zmianami) badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych analiz.
<u>Zakres monitoringu w pozwoleniu</u> Obecnie jako dobrą praktykę przyjmuje się uwzględnianie następujących charakterystyk: – status prawny dla danego pomiaru (czy jest wymagany przepisami prawnymi), – substancja lub parametr mierzony, – lokalizacja punktu poboru próbki oraz miejsce analizy, – charakterystyka czasowa (czas uśredniania, częstotliwość), – dopasowanie metod pomiarowych do przedziału zmienności parametrów, – dane techniczne metod pomiarowych, – warunki pracy instalacji, przy których prowadzony jest pomiar, – procedury określania zgodności z przepisami prawa, – ocena i raportowanie emisji w warunkach odbiegających od normalnych.	Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Częstotliwość wykonywania pomiarów, lokalizacja punktów pomiarowych, metodyki referencyjne oraz sposób prezentacji wyników zgodne są z: – rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2008 r., nr 206, poz. 1291), – rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366); – stosownymi normami PN.
<u>Monitoring emisji - zakres i metody</u> Monitoring emisji jest stosowany uniwersalnie dla zapewnienia zgodności z dopuszczalnymi wielkościami emisji, które nakłada pozwolenie. Sposób prowadzenia i częstotliwość pomiarów powinny być odniesione do rozmiarów i wielkości emisji, która jest weryfikowana, oraz do sposobu prowadzenia kontroli zastosowanego procesu technologicznego. Metody, które są przeważnie powszechnie stosowane to: – monitoring wydajności technik ograniczających emisję (np. spadek ciśnienia na filtrze workowym); – ciągły monitoring zanieczyszczeń; – okresowe pomiary zanieczyszczeń; – obliczenia bilansu masowego.	Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.
<u>Sprawozdawczość</u> Sprawozdawczość powinna uwzględniać: – prezentację i podsumowanie wyników monitoringu; – ocenę zgodności z przepisami; – informacje dodatkowe.	Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Sprawozdania z pomiarów sporządzane są zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją

	instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366). Ponadto prowadzona jest sprawozdawczość wymagana przepisami prawa, obejmująca następujące dokumenty: – karty przekazania odpadów, – karty ewidencji odpadów, – zbiorczy wykaz danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi, – wykaz zawierający zbiorcze dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat, – roczny raport emisji gazów cieplarnianych. Wszelkie ewidencje, sprawozdania oraz wyniki pomiarów archiwizowane są przez okres 5 lat.
Optymalizacja kosztów Wszędzie tam, gdzie to możliwe, należy przeprowadzać optymalizację kosztów monitoringu, przy zachowaniu pełnej zgodności z podstawowymi celami monitoringu. Efektywność kosztowa może być uzyskana m.in. poprzez: – wybór odpowiednich procedur zapewnienia jakości; – optymalizację ilości punktów pomiarowych i częstotliwości wykonywania pomiarów; – uzupełnienie monitoringu dodatkowymi pracami studialnymi.	Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.
Podjęcie do monitoringu Dokument referencyjny definiuje następujące rodzaje podejścia do monitoringu: – pomiar bezpośredni; – pomiar parametru zastępczego; – bilans masowy; – obliczenia; – zastosowanie wskaźników emisji. Chociaż pomiar bezpośredni stanowi metodę najbardziej podstawową, w niektórych przypadkach jego zastosowanie może być niepraktyczne, niewykonalne oraz wiązać się z nadmiernymi błędami pomiarowymi lub kosztami. Wówczas należy rozważyć zastosowanie innych metod. We wszystkich takich przypadkach należy określić i udokumentować stosowane zależności i relacje. Ostateczną decyzję co do użycia metod innych niż pomiar bezpośredni podejmuje organ administracji wydający pozwolenie.	Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

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

odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

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

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 2 czerwca 2014 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

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

2. a/a

Do wiadomości:

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

Sporządził: Michał Herdzik