MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

Decyzja niniejsza stała się ostateczna dnia: 12.01.2019
DYREKTOR DEPARTAMENTU
Ochrony Środowiska
Andrzej Kulig

OS-I.7222.27.7.2018.DW

Rzeszów, 2018-12-12

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r., poz. 2096);
- art. 217 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799) w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r., poz. 71);

po rozpatrzeniu wniosku KOELNER Łańcucka Fabryka Śrub Sp. z o. o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut z dnia 14 listopada 2018r. znak: PSJ /52/2018 o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia wydanego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 20 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618/17/3/07 z uwzględnieniem zmian wprowadzonych decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 26 listopada 2008r., znak: RŚ.VI.7660/ 24-5/08, z dnia 4 maja 2010r., znak: RŚ.VI.DW.7660/36-3/10, z dnia 22 marca 2011r., znak: RŚ.VI.7222.29.1.2011.DW, z dnia 9 lipca 2012r., znak: OS-I.7222.24.6.2012.DW, z dnia 26 listopada 2014r., znak: OS-I.7222.15.7.2014.DW oraz z dnia 15 marca 2018r., znak: OS-I.7222.8.10. 2017.DW dla KOELNER Łańcucka Fabryka Śrub Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut (dawniej Fabryka Śrub w Łańcucie ŚRUBEX S.A.) na prowadzenie instalacji do produkcji walcówki i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wanien procesowych powyżej 30 m^3, zlokalizowanej w Łańcucie, ul. Podzwierzyniec 41

orzekam

I. Ujednolicam tekst pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji walcówki i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wanien procesowych powyżej 30 m^3, zlokalizowanej w Łańcucie, ul. Podzwierzyniec 41 wdanego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia

al. Łukasza Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów
tel. +48 17 850 17 00, fax +48 17 850 17 01, e-mail: marszalek@podkarpackie.pl, www.podkarpackie.pl

20 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618/17/3/07 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 26 listopada 2008r., znak: RŚ.VI.7660/24-5/08, z dnia 4 maja 2010r., znak: RŚ.VI.DW.7660/36-3/10, z dnia 22 marca 2011r., znak: RŚ.VI.7222.29.1.2011.DW, z dnia 9 lipca 2012r., znak: OS-I.7222.24.6.2012.DW, z dnia 26 listopada 2014r., znak: OS-I.7222.15.7.2014.DW oraz z dnia 15 marca 2018r., znak: OS-I.7222.8.10.2017.DW dla KOELNER Łańcucka Fabryka Śrub Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut REGON 8151752943, NIP 8151752943 (dawniej Fabryka Śrub w Łańcucie ŚRUBEX S.A.) nadając mu brzmienie:

„udzielam Koelner Łańcuckiej Fabryce Śrub Sp. z o. o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut, REGON 8151752943, NIP 8151752943 zwanej dalej Zakładem pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji obejmującej następujące urządzenia i obiekty:

- linie i urządzenia do przygotowania materiału wyjściowego do kształtowania plastycznego,
- linie do kształtowania śrub, sworzni i nakrętek,
- linie do obróbki cieplnej wyrobów,
- linie galwaniczne,
- linie do produkcji i hartowania narzędzi,
- linia do remontów maszyn i urządzeń,
- układ oczyszczania ścieków przemysłowych,
- układy zasilania w wodę, odprowadzania ścieków socjalno-bytowych, deszczowych i oczyszczonych ścieków przemysłowych,
- magazyny wyrobów gotowych, surowców i odpadów,
- laboratorium chemiczne

i ustalam:

I.1.Rodzaj instalacji

Instalacja do produkcji wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu procesów powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem metod chemicznych o łącznej pojemności wanien procesowych 163,38 m^3 i maksymalnej wydajności 70 000 Mg/rok.

I.2. Parametry technologiczne instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

W instalacji stosowana technologia produkcji będzie obejmowała następujące procesy: mechaniczne, termiczne i chemiczne przygotowanie materiału wyjściowego w postaci walcówki do kształtowania plastycznego śrub, sworzni i nakrętek, obróbka cieplna wyrobów śrubowych, pokrycie wyrobów warstwą ochronną w celu zabezpieczenia ich przed korozją oraz nadania im odpowiedniej barwy za pomocą procesu galwanicznego cynkowania.

I.2.1. Przygotowanie materiału wyjściowego do kształtowania plastycznego

Podstawowymi operacjami obróbki powierzchniowej przygotowującymi materiał wyjściowy do obróbki plastycznej będą następujące operacje technologiczne:

a) metoda chemiczna – prowadzona będzie na linii do trawienia (o wydajności max. 56 000 Mg/rok) i fosforowania, która obejmuje 7 wanien o pojemności 11 m^3 i 1 wannę o pojemności 20 m^3 (sumarycznie 97 m^3). Metoda ta polegać będzie na chemicznym usuwaniu tlenków żelaza z powierzchni stali poprzez zastosowanie operacji:

- kąpiel w kwasie solnym o maksymalnym stężeniu 15% w temperaturze do 40°C; w przypadku, gdy zawartość żelaza w kąpieli wzrośnie max do 120 g/dm^3, będzie ona przepompowana do specjalnego zbiornika magazynującego zużyty kwas, a wanna zalewana będzie świeżym. Po napełnieniu zbiornika zużyty kwas odbierany będzie przez zewnętrzną firmę.
- płukanie zanurzeniowe wodą o temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do sporządzania świeżej kąpieli trawiącej;
- płukanie zanurzeniowe wodą o temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób okresowy;
- płukanie natryskowe wodą o temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób ciągły;
- płukanie zanurzeniowe wodą o temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób okresowy;
- aktywowanie w temperaturze do 50°C; zużyta kąpiel podlega wymianie minimum 1 raz w miesiącu i kierowana jest do zakładowej oczyszczalni ścieków;
- fosforowaniu przy użyciu fosforanu cynku (nadanie stali powłoki drobnokrystalicznej fosforanów) w temperaturze do 55°C; powstający w kąpieli szlam po osadzeniu się na dnie specjalnego odstojnika będzie prasowany i okresowo przekazywany do utylizacji, roztwór znad osadu kierowany będzie do ponownego wykorzystania, proces odszlamiania kąpieli fosforanowej prowadzony będzie w sposób ciągły, w zależności od ilości znajdującego się w niej żelaza;
- płukanie zanurzeniowe wodą o temperaturze otoczenia (2 wanny); zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób okresowy;
-płukanie w preparacie do neutralizacji o temperaturze do 70°C; kąpiel podlega wymianie minimum 1 raz w miesiącu i kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków;
-powlekanie polimerem; kąpiel pracująca w sposób ciągły w temperaturze do 60°C, uzupełniana odpowiednimi preparatami;

Opary z linii zbierane będą w dwojaki sposób:

- przy zamkniętych wannach, bezpośrednio z nich za pomocą podłączonych przewodów wentylacyjnych;
- przy wannach otwartych, z okapów wentylacyjnych zamontowanych na urządzeniach przenoszących;

Następnie opary poprzez zbiorniki wyciągowe i wentylator przekazywane będą do specjalnego zgarniacza z absorbentem. Do oczyszczania odciąganych gazów

wykorzystywana będzie mokra płuczka gazowa – pochłaniacz typu wieżowego. Oczyszczane gazy wprowadzane są do powietrza poprzez emitory E94, E95.

b) metoda termiczna polegać będzie na wyżarzaniu stali w dwóch piecach kołpakowych (w atmosferze ochronnej wodoru i azotu) o wydajności 1770 Mg/miesiąc. Zanieczyszczenia z procesów wyżarzania, takie jak pył z pieców kołpakowych (dzwonowych) wprowadzane będą do hali pieców a następnie 12 emitorami do powietrza (E67-E78).

I.2.2. Punkt skreślony

I.2.3. Kształtowanie śrub, sworzni i nakrętek plastycznego

Materiałem wyjściowym do produkcji wyrobów śrubowych będzie przygotowana powierzchniowo walcówka w kręgach. Kształtowanie wyrobów odbywać się będzie w następujących liniach technologicznych:

a) kształtowanie śrub w linii Nr 1 wyposażonej w 6 automatycznych tłoczni; kształtowanie plastyczne śrub na zimno odbywać się będzie poprzez kolejne operacje: ucinania, spęczniania łba, redukowania trzpienia, okrawania łba, wykonania zakończenia trzpienia śruby i walcowania gwintu z wykorzystaniem 3 walcarek;

b) kształtowanie śrub w linii Nr 2 wyposażonej w 32 automatyczne tłocznie, 8 walcarek, kształtowanie plastyczne śrub na zimno odbywać się będzie poprzez kolejne operacje: ucinania, wykonania zakończenia trzpienia i walcowania gwintu;

c) kształtowanie nakrętek w linii Nr 3 wyposażonej w zespół 8 tłoczni i 18 gwinciarek; kształtowanie plastyczne nakrętek na zimno odbywać się będzie poprzez kolejne operacje: ucinania, spęczniania, przebijania, gwintowania.

Zanieczyszczenia w postaci drobin oleju (węglowodory alifatyczne) wyprowadzane będą do powietrza emitorami E41, E54, E93, E111, E112, E114, E116, E119, E160. Dla ograniczenia ilości wyprowadzanych zanieczyszczeń zastosowane będą indywidualne separatory mgły olejowej zintegrowane z centralnym systemem oczyszczania powietrza z zastosowaniem przemysłowych układów filtrów oczyszczających.

I.2.4. Obróbka cieplna wyrobów

Obróbka cieplna wyrobów śrubowych będzie odbywała się przy zastosowaniu kolejnych operacji: mycia, hartowania, chłodzenia w oleju, powtórnego mycia, odpuszczania, chłodzenia i konserwacji w oleju konserwującym. Obróbka cieplna wyrobów zachodzić będzie przy wykorzystaniu:

a) pieca tunelowego CAN-ENG, przelotowego o działaniu ciągłym dla śrub i nakrętek;

b) dwóch pieców tunelowych CAN-ENG dla śrub.

Piece hartownicze będą chłodzone przy pomocy zamkniętego obiegu wody, w którym straty wody będą uzupełniane wodą pobieraną na cele przemysłowe.

Mycie wodą wyrobów procesie obróbki cieplnej odbywa się będzie przed i po ulepszaniu w piecu hartowniczym.

Hartowanie w oleju hartowniczym w temperaturze max 90° C (w praktyce 70° odbywać się będzie w otwartej wannie hartowniczej bez miejscowego odciągu oparów. Zanieczyszczenia z hali są wyprowadzane ogólną wentylacją mechaniczną

(nawiewno-wywiewną). W skład oleju stosowanego w procesie hartowania, według karty charakterystyki, nie wchodzą żadne substancje niebezpieczne.

Wymiana oleju w wannie wykonywana będzie minimalnie co 60 miesięcy. Zużyty olej jako odpad kierowany będzie do regeneracji przez odbiorców z zewnątrz. W czasie nagrzewania w piecach do hartowania i odpuszczania - aby zapobiec utlenianiu się powierzchni wyrobów – stosowane będą atmosfery ochronne wytwarzane z gazu ziemnego w generatorach.

I.2.5. Galwaniczne pokrywanie wyrobów śrubowych warstwą ochronną.

Proces pokrywania wyrobów śrubowych powłokami chroniącymi przed korozją odbywać się będzie w dwóch liniach poprzez poddanie ich galwanicznemu cynkowaniu (grubość powłoki cynkowej - około 5-15 μm) oraz nadanie im odpowiedniego koloru. Procesy cynkowania prowadzone będą w dwóch liniach galwanicznych oznaczonych Nr 1 i 2 o pojemności sumarycznej wanien procesowych 66,38 m^3. Automatyczna kontrola pracy poszczególnych wanien sterowana jest automatycznie – każda wanna posiada własny układ zasilania i sterowania procesem w niej zachodzącym.

Wyroby śrubowe poddawane będą kolejno operacjom:

a) odtłuszczania chemicznego w NaOH o stężeniu do 100 g/dm^3 w temperaturze do 50°C, kąpiel podlega wymianie minimum co 6 miesięcy, po upływie tego okresu kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków; szlamy z dna wanien do utylizacji;
b) płukania w wodzie bieżącej w temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób ciągły;
c) trawienia w HCl o stężeniu do 150 g/dm^3 i temperaturze otoczenia, kąpiel podlega wymianie minimum co 12 miesięcy, po upływie tego okresu kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków a szlamy z dna wanien do utylizacji;
d) płukania w wodzie bieżącej w temperaturze otoczenia; zużyta woda kierowana jest do oczyszczalni ścieków w sposób ciągły;
e) odtłuszczania elektrochemicznego (anodowe) w NaOH o stężeniu do 100 g/dm^3 oraz katalizatora o stężeniu do 50 g/dm^3 i gęstości prądu max 2,5 A/dm^3; kąpiel podlega wymianie minimum co 6 miesięcy, po upływie tego okresu kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków a szlamy z dna wanien do utylizacji;
f) aktywowania w HCl o stężeniu do 50 g/dm^3; kąpiel podlega wymianie minimum co 6 miesięcy, po upływie tego okresu kierowana będzie do oczyszczalni ścieków a szlamy z dna wanien do utylizacji;
g) cynkowanie alkaliczne w kąpieli o stężeniu NaOH do150 g/dm^3 i Zn do 15 g/dm^3 i przy użyciu prądu o natężeniu ±50 A; kąpiel znajduje się w obiegu zamkniętym, wanna z kąpielą cynkującą jest czyszczona minimum co 12 miesięcy, po upływie tego okresu szlam z dna wanien kierowany jest do utylizacji, a odpompowana wcześniej kąpiel zalewana jest ponownie do wanien.
h) rozjaśniania w rozcieńczonym HNO_3 (o stężeniu do 1 %); kąpiel podlega wymianie minimum co 8 godzin; zużyta kąpiel kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków a szlamy z dna wanien do utylizacji;

i) pasywacji żółtej i niebieskiej (chromianowanie) zachodzącej w temperaturze otoczenia;

- kąpiel do pasywacji niebieskiej (zawiera chrom+3) podlega wymianie minimum co 3 miesiące lub gdy stężenie żelaza w kąpieli osiągnie wartość 60mg/l i kierowana jest na oczyszczalnię ścieków, a szlam z dna wanny do utylizacji;
- kąpiel do pasywacji żółtej (zawiera chrom+6) podlega wymianie minimum co 12 miesięcy i po wypompowaniu do mauzera, etapami kierowana jest do studzienki ściekowej zawierającej ścieki po trawieniu walcówki, w której chrom+6 ulega redukcji za pomocą żelaza^{+2} do chromu^{+3} i dalej kierowana na oczyszczalnię ścieków, a szlam z dna wanny do utylizacji.

Opary znad wanien odciągane będą ssawkami umieszczonymi przy brzegach wanien po przejściu przez dwukomorowe skrubery odprowadzane będą do powietrza 4 emitorami.

I.2.7. Naprawa narzędzi i maszyn

W zakładzie dokonywane są bieżące naprawy wykorzystywanych przy produkcji wyrobów śrubowych we własnym zakresie przy wykorzystaniu urządzeń spawalniczych oraz zestawu tokarek, frezarek, szlifierek, wytłaczarek, wiertarek, dłutownicy. Zanieczyszczenia znad stanowiska do spawania odprowadzane będą do powietrza emitorem poprzez odciąg wentylacyjnym.

I.2.8. Zasilanie w wodę, uzdatnianie wody, odprowadzanie ścieków socjalno-bytowych, deszczowych i oczyszczonych ścieków przemysłowych

a) Woda na cele technologiczne i bytowe pobierana będzie z ujęcia wody podziemnej o wydajności 98,5 m^3/h ze studni wierconych oznaczonych symbolami S-5A, S-8A, S-2B, S-3B, S-4B. W przypadku awarii lub remontu własnego ujęcia wody woda pobierana będzie z sieci zewnętrznej należącej do Łańcuckiego Zakładu Komunalnego Sp. z o. o. z siedzibą ul. R.Traugutta 20, 37-100 Łańcut.

b) uzdatnianie wody będzie odbywało się w stacji uzdatniania wody o wydajności 3600 m^3/dobę w oparciu o procesy: napowietrzania, filtracji I-go i II-go stopnia na filtrów pospiesznych o wydajności 150,0 m^3/h wypełnionych żwirkiem kwarcowym, zielonym piaskiem i warstwą antracytu, gromadzenia w dwóch zbiornikach wyrównawczych o pojemności 240 m^3 każdy, dezynfekowana automatycznie dozowanym podchlorynem sodu;

Wody popłuczne kierowane będą do zamkniętego zbiornika wieżowego a pod odstaniu z powrotem na filtry, osady z dna zbiornika wywożone będą do zakładowej oczyszczalni ścieków;

c) oczyszczanie wszystkich ścieków przemysłowych odbywało się będzie w zakładowej mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków o maksymalnej przepustowości 600 m^3/d w oparciu o procesy: wyrównania składu ścieków, flokulacji, neutralizacji przy użyciu mleka wapiennego, sedymentacji, odwodnienia osadu poneutralizacyjnego na ciśnieniowej prasie filtracyjnej. Osady z prasy o kodzie 19 08 14 magazynowane będą w szczelnym kontenerze i okresowo odbierane przez wyspecjalizowana firmę posiadającą stosowne zezwolenia. Oczyszczone ścieki kierowane będą do odbiornika (rzeka Wisłok).

I.3. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem

I.3.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza wyrażona w kg/h

Tabela 1

Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
E 41	Linia do obróbki śrub – wyciąg centralny z obrabiarek	Węglowodory alifatyczne	0,00039
E 54	Linia do obróbki śrub – wyciąg znad stanowisk obrabiarki	Węglowodory alifatyczne	0,000062
E 57	Linia cynkowania NR1 – wyciąg znad wanny rozpuszczania cynku	Cynk	0,00009
E 58	Linia cynkowania NR2 – wyciąg znad wanny rozpuszczania cynku	Cynk	0,00009
E 59	Linia cynkowania NR2 – wyciąg znad wanien cynkowania	Chlorowodór	0,00037
		Cynk	0,000115
E 60	Linia cynkowania NR2 – wyciąg znad wanien trawienia i odtłuszczania	Chlorowodór	0,00099
		Cynk	0,0000184
E 61	Linia cynkowania NR1 – wyciąg znad wanien cynkowania	Chlorowodór	0,00039
		Cynk	0,000122
E 62	Linia cynkowania NR1 – wyciąg znad wanien trawienia i odtłuszczania	Chlorowodór	0,00099
		Cynk	0,000012
E 63	Odciąg wentylacyjny znad stanowisk hartowniczych	Akroleina	0,00069
E 64	Odciąg wentylacyjny znad stanowisk obróbki – szlifierek	Pył ogółem	0,00398
		Pył zawieszony PM-10	0,00398
		Pył zawieszony PM-2,5	0,00398
E 67 - E78	Odciągi wentylacyjne z hali pieców kołpakowych (dla każdego odciągu osobno)	Tlenki azotu	0,01
		Dwutlenek siarki	0,0032
		Tlenek węgla	0,003
		Pył ogółem	0,00011
		Pył zawieszony PM-10	0,00011
		Pył zawieszony PM-2,5	0,00011
E 79	Odciąg z pieca z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych	Tlenki azotu	0,00814
		Tlenek węgla	0,0515
		Pył ogółem	0,00141
		Pył zawieszony PM-10	0,00141
		Pył zawieszony PM-2,5	0,00141
E 80	Odciąg z pieca z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych	Tlenki azotu	0,0183
		Tlenek węgla	0,1253
		Pył ogółem	0,00132
		Pył zawieszony PM-10	0,00132
		Pył zawieszony PM-2,5	0,00132

E 81	Odciąg z pieca z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych	Tlenki azotu	0,01093
		Pył ogółem	0,000797
		Pył zawieszony PM-10	0,000797
		Pył zawieszony PM-2,5	0,000797
E 82	Odciąg z pieca z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych	Tlenki azotu	0,002679
		Tlenek węgla	0,0028
		Pył ogółem	0,000437
		Pył zawieszony PM-10	0,000437
		Pył zawieszony PM-2,5	0,000437
E 83	Odciąg z pieca z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych	Tlenki azotu	0,0993
		Tlenek węgla	0,0386
		Pył ogółem	0,00192
		Pył zawieszony PM-10	0,00192
		Pył zawieszony PM-2,5	0,00192
E 84	Odciąg z pieca z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych	Tlenki azotu	0,06356
		Tlenek węgla	0,00912
		Pył ogółem	0,00064
		Pył zawieszony PM-10	0,00064
		Pył zawieszony PM-2,5	0,00064
E 85	Odciąg z pieca z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych	Tlenki azotu	0,1402
		Tlenek węgla	0,0156
		Pył ogółem	0,000507
		Pył zawieszony PM-10	0,000507
		Pył zawieszony PM-2,5	0,000507
E 86	Odciąg z pieca z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych	Tlenki azotu	0,1703
		Tlenek węgla	0,0481
		Pył ogółem	0,0016
		Pył zawieszony PM-10	0,0016
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0016
E 87	Odciąg z pieca z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych	Tlenki azotu	0,0198
		Tlenek węgla	0,1335
		Pył ogółem	0,0011
		Pył zawieszony PM-10	0,0011
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0011
E 88	Odciąg z pieca z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych	Tlenki azotu	0,0487
		Tlenek węgla	0,0153
		Pył ogółem	0,000624
		Pył zawieszony PM-10	0,000624
		Pył zawieszony PM-2,5	0,000624
E 89	Odciąg z pieca z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych	Tlenki azotu	0,004897
		Tlenek węgla	0,02533
		Pył ogółem	0,00026
		Pył zawieszony PM-10	0,00026
		Pył zawieszony PM-2,5	0,00026
E 90	Odciąg z pieca z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych	Tlenki azotu	0,00588
		Tlenek węgla	0,06731
		Pył ogółem	0,00142
		Pył zawieszony PM-10	0,00142
		Pył zawieszony PM-2,5	0,00142

E 93	Linia do obróbki śrub – wyciągi znad stanowisk obrabiarek	Węglowodory alifatyczne	0,0039
E 94	Linia trawialnicza – wyciąg znad wanien do trawienia	Chlorowodór	0,5698
E 95	Suszarka w linii trawialniczej – odciąg z nagrzewnic	Tlenki azotu	0,00843
		Pył ogółem	0,000323
		Pył zawieszony PM-10	0,000323
		Pył zawieszony PM-2,5	0,000323
E 96	Odciąg wentylacyjny znad stanowiska do spawania	Tlenki azotu	0,02596
		Pył ogółem	0,0517
		Pył zawieszony PM-10	0,0517
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0517
E 97	Odciąg z pieca z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych	Tlenki azotu	0,0135
		Tlenek węgla	0,023
		Pył ogółem	0,00041
		Pył zawieszony PM-10	0,00041
		Pył zawieszony PM-2,5	0,00041
E 104	Generator gazu ENDO – CAN_ENG nr 1 i 2	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM-10	0,0005
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0005
		Tlenek węgla	0,0165
		Dwutlenek siarki	0,0036
		Tlenki azotu	0,0177
E 105	Generator gazu ENDO – CAN_ENG nr 1 i 2	Pył ogółem	0,0003
		Pył zawieszony PM-10	0,0003
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0003
		Tlenek węgla	0,0023
		Dwutlenek siarki	0,0033
		Tlenki azotu	0,0117
E 106	Generator gazu ENDO – CAN_ENG nr 1 i 2	Pył ogółem	0,0003
		Pył zawieszony PM-10	0,0003
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0003
		Tlenek węgla	0,0037
		Dwutlenek siarki	0,003
		Tlenki azotu	0,0067
E 107	Generator gazu ENDO – CAN_ENG nr 1 i 2	Pył ogółem	0,0008
		Pył zawieszony PM-10	0,0008
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0008
		Tlenek węgla	0,0166
		Dwutlenek siarki	0,0097
		Tlenki azotu	0,0016
E 108	Generator gazu ENDO – CAN_ENG nr 1 i 2	Pył ogółem	0,0007
		Pył zawieszony PM-10	0,0007
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0007
		Tlenek węgla	0,008
		Dwutlenek siarki	0,0081
		Tlenki azotu	0,0013

E 109	Generator gazu ENDO – CAN_ENG nr 1 i 2	Pył ogółem	0,001
		Pył zawieszony PM-10	0,001
		Pył zawieszony PM-2,5	0,001
		Tlenek węgla	0,0182
		Dwutlenek siarki	0,012
		Tlenki azotu	0,002
E 111	Wyrzut wentylacji z hali auto_moto obróbka plastyczna wentylatorownia północ	Pył ogółem	0,0003
		Pył zawieszony PM-10	0,0003
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0003
		Tlenek węgla	0,004
		Dwutlenek siarki	0,003
		Tlenki azotu	0,0453
E 112	Wyrzut wentylacji z hali auto_moto obróbka plastyczna wentylatorownia południe nr 1	Pył ogółem	0,0003
		Pył zawieszony PM-10	0,0003
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0003
		Tlenek węgla	0,0053
		Dwutlenek siarki	0,0033
		Tlenki azotu	0,0432
E 114	Wyrzut wentylacji z hali auto_moto część środkowa wentylatorownia południe	Pył ogółem	0,0001
		Pył zawieszony PM-10	0,0001
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0001
		Tlenek węgla	0,0104
		Dwutlenek siarki	0,001
		Tlenki azotu	0,0096
E 116	Wyrzut wentylacji z hali auto_moto obróbka cieplna nowy Can_Eng nr 2 wentylatorownia południe	Pył ogółem	0,0001
		Pył zawieszony PM-10	0,0001
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0001
		Tlenek węgla	0,0012
		Dwutlenek siarki	0,0014
		Tlenki azotu	0,0158
E 119	Wyrzut wentylacji z hali auto_moto obróbka cieplna nowy Can_Eng nr 1 wentylatorownia południe	Pył ogółem	0,0002
		Pył zawieszony PM-10	0,0002
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0002
		Tlenek węgla	0,0011
		Dwutlenek siarki	0,0018
		Tlenki azotu	0,0151
E 120	Odciąg z myjki na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Pył ogółem	0,0002
		Pył zawieszony PM-10	0,0002
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0002
		Tlenek węgla	0,0503
		Dwutlenek siarki	0,0028
		Tlenki azotu	0,0112
		Węglowodory alifatyczne	0,0001
		Węglowodory aromatyczne	0,0003
		Akroleina	0,00002
E 121	Odciąg z myjki na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Węglowodory alifatyczne	0,0008
		Węglowodory aromatyczne	0,0007
		2-aminoetanol	0,0003

E 122	Odciąg z odzysku ciepła na piecu do hartowania po przejściu przez myjkę do odfosforanowania na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Pył ogółem	0,0016
		Pył zawieszony PM-10	0,0016
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0016
		Tlenek węgla	0,0139
		Dwutlenek siarki	0,0111
		Tlenki azotu	0,6468
		Węglowodory alifatyczne	0,0005
		Węglowodory aromatyczne	0,0002
		Akroleina	0,0006
E 123	Odciąg z myjki na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Pył ogółem	0,0001
		Pył zawieszony PM-10	0,0001
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0001
		Tlenek węgla	0,002
		Dwutlenek siarki	0,0044
		Tlenki azotu	0,0846
		Węglowodory alifatyczne	0,001
		Węglowodory aromatyczne	0,0067
		Akroleina	0,00002
E 124	Odciąg z myjki na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Węglowodory alifatyczne	0,0007
		Węglowodory aromatyczne	0,0004
		2-aminoetanol	0,0003
E 125	Odciąg z myjki na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Pył ogółem	0,0004
		Pył zawieszony PM-10	0,0004
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0004
		Tlenek węgla	0,0026
		Dwutlenek siarki	0,0044
		Tlenki azotu	0,1006
		Węglowodory alifatyczne	0,018
		Węglowodory aromatyczne	0,001
		Akroleina	0,00002
E 126	Odciąg z myjki na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Węglowodory alifatyczne	0,0007
		Węglowodory aromatyczne	0,0002
		2-aminoetanol	0,0109
E 127	Odciąg z odzysku ciepła z pieca do hartowania z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Pył ogółem	0,0016
		Pył zawieszony PM-10	0,0016
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0016
		Tlenek węgla	0,0142
		Dwutlenek siarki	0,0164
		Tlenki azotu	0,0276
		Węglowodory alifatyczne	0,0005
		Węglowodory aromatyczne	0,0001
		Akroleina	0,0006
E 128	Odciąg z pieca do hartowania na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Pył ogółem	0,0007
		Pył zawieszony PM-10	0,0007
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0007
		Tlenek węgla	0,1596
		Dwutlenek siarki	0,0081
		Tlenki azotu	0,0187
		Węglowodory alifatyczne	0,0003
		Węglowodory aromatyczne	0,0004
		Akroleina	0,00002

E 129	Odciąg z pieca do hartowania na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Pył ogółem	0,0009
		Pył zawieszony PM-10	0,0009
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0009
		Tlenek węgla	0,0208
		Dwutlenek siarki	0,0112
		Tlenki azotu	0,0019
		Węglowodory alifatyczne	0,0052
		Węglowodory aromatyczne	0,0969
		Akroleina	0,00008
E 130	Odciąg z odzysku ciepła z pieca do odpuszczania po przejściu przez myjkę przed odpuszczaniem na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Pył ogółem	0,0006
		Pył zawieszony PM-10	0,0006
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0006
		Tlenek węgla	0,0115
		Dwutlenek siarki	0,0041
		Tlenki azotu	0,0167
		Węglowodory alifatyczne	0,0005
		Węglowodory aromatyczne	0,03
		Akroleina	0,00002
E 131	Odciąg z myjki po hartowaniu na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Pył ogółem	0,0002
		Pył zawieszony PM-10	0,0002
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0002
		Tlenek węgla	0,0031
		Dwutlenek siarki	0,0020
		Tlenki azotu	0,0003
		Węglowodory alifatyczne	0,0008
		Węglowodory aromatyczne	0,0007
		Akroleina	0,00001
E 132	Odciąg z pieca do odpuszczania na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Pył ogółem	0,0013
		Pył zawieszony PM-10	0,0013
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0013
		Tlenek węgla	0,0766
		Dwutlenek siarki	0,0053
		Tlenki azotu	0,0009
		Węglowodory alifatyczne	0,0038
		Węglowodory aromatyczne	0,0014
		Akroleina	0,00002
E 133	Odciąg z odzysku ciepła z pieca do odpuszczania na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM-10	0,0005
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0005
		Tlenek węgla	0,0194
		Dwutlenek siarki	0,0048
		Tlenki azotu	0,1223
		Węglowodory alifatyczne	0,0007
		Węglowodory aromatyczne	0,0010
		Akroleina	0,00003

E 134	Odciąg z pieca do odpuszczania na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Pył ogółem	0,0008
		Pył zawieszony PM-10	0,0008
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0008
		Tlenek węgla	0,2748
		Dwutlenek siarki	0,002
		Tlenki azotu NO2	0,0003
		Węglowodory alifatyczne	0,0038
		Węglowodory aromatyczne	0,0024
		Akroleina	0,1033
E 135	Odciąg z myjki na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 2	Pył ogółem	0,0002
		Pył zawieszony PM-10	0,0002
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0002
		Tlenek węgla	0,0503
		Dwutlenek siarki	0,0028
		Tlenki azotu	0,0112
		Węglowodory. alifatyczne	0,0001
		Węglowodory aromatyczne	0,0003
		Akroleina	0,00002
E 136	Odciąg z myjki na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 2	Węglowodory alifatyczne	0,0008
		Węglowodory aromatyczne	0,0007
		2-aminoetanol	0,0003
E 137	Odciąg z odzysku ciepła na piecu do hartowania po przejściu przez myjkę do odfosforanowania na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Pył ogółem	0,0007
		Pył zawieszony PM-10	0,0007
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0007
		Tlenek węgla	0,0034
		Dwutlenek siarki	0,0041
		Tlenki azotu	0,367
		Węglowodory alifatyczne	0,0007
		Węglowodory aromatyczne	0,0013
		Akroleina	0,00003
E 138	Odciąg z myjki na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 2	Pył ogółem	0,0001
		Pył zawieszony PM-10	0,0001
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0001
		Tlenek węgla	0,002
		Dwutlenek siarki	0,0044
		Tlenki azotu	0,0846
		Węglowodory. alifatyczne	0,001
		Węglowodory aromatyczne	0,0067
		Akroleina	0,00002
E 139	Odciąg z myjki na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 2	Węglowodory alifatyczne	0,0007
		Węglowodory aromatyczne	0,0004
		2-aminoetanol	0,0003
E 140	Odciąg z myjki na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 2	Pył ogółem	0,0004
		Pył zawieszony PM-10	0,0004
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0004
		Tlenek węgla	0,0026
		Dwutlenek siarki	0,0044
		Tlenki azotu	0,1006
		Węglowodory alifatyczne	0,0180
		Węglowodory aromatyczne	0,001
		Akroleina	0,00002

E 141	Odciąg z myjki na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 2	Węglowodory alifatyczne	0,0007
		Węglowodory aromatyczne	0,0002
		2-aminoetanol	0,0109
E 142	Odciąg z pieca do hartowania na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 2	Pył ogółem	0,0006
		Pył zawieszony PM-10	0,0006
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0006
		Tlenek węgla	0,0033
		Dwutlenek siarki	0,007
		Tlenki azotu	0,6894
E 143	Odciąg z odzysku ciepła z pieca do hartowania z linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Pył ogółem	0,0007
		Pył zawieszony PM-10	0,0007
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0007
		Tlenek węgla	0,1596
		Dwutlenek siarki	0,0081
		Tlenki azotu	0,0187
		Węglowodory alifatyczne	0,0003
		Węglowodory aromatyczne	0,0004
		Akroleina	0,00002
E 144	Odciąg z pieca do hartowania na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 2	Pył ogółem	0,0009
		Pył zawieszony PM-10	0,0009
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0009
		Tlenek węgla	0,0208
		Dwutlenek siarki	0,0112
		Tlenki azotu	0,0019
		Węglowodory alifatyczne	0,0052
		Węglowodory aromatyczne	0,0969
		Akroleina	0,00008
E 145	Odciąg z pieca do odpuszczania na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 2	Pył ogółem	0,0006
		Pył zawieszony PM-10	0,0006
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0006
		Tlenek węgla	0,0115
		Dwutlenek siarki	0,0041
		Tlenki azotu	0,0167
		Węglowodory alifatyczne	0,0005
		Węglowodory aromatyczne	0,03
		Akroleina	0,00002
E 146	Odciąg z odzysku ciepła z pieca do odpuszczania na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Pył ogółem	0,0002
		Pył zawieszony PM-10	0,0002
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0002
		Tlenek węgla	0,0031
		Dwutlenek siarki	0,0020
		Tlenki azotu	0,0003
		Węglowodory alifatyczne	0,0008
		Węglowodory aromatyczne	0,0007
		Akroleina	0,00001

E 147	Odciąg z pieca do odpuszczania na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 2	Pył ogółem	0,0013
		Pył zawieszony PM-10	0,0013
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0013
		Tlenek węgla	0,0766
		Dwutlenek siarki	0,0053
		Tlenki azotu	0,0009
		Węglowodory alifatyczne	0,0038
		Węglowodory aromatyczne	0,0014
		Akroleina	0,00002
E 148	Odciąg z odzysku ciepła z pieca do odpuszczania po przejściu przez myjkę przed odpuszczaniem na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 1	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM-10	0,0005
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0005
		Tlenek węgla	0,0194
		Dwutlenek siarki	0,0048
		Tlenki azotu	0,1223
		Węglowodory alifatyczne	0,0007
		Węglowodory aromatyczne	0,001
		Akroleina	0,00003
E 149	Odciąg z pieca do odpuszczania na linii do ulepszania cieplnego wyrobów śrubowych Can_Eng nr 2	Pył ogółem	0,0008
		Pył zawieszony PM-10	0,0008
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0008
		Tlenek węgla	0,2748
		Dwutlenek siarki	0,002
		Tlenki azotu	0,0003
		Węglowodory. alifatyczne	0,0038
		Węglowodory aromatyczne	0,0024
		Akroleina	0,10331
E 150	Odciąg z wentylacji urządzenia do nakładania farby utwardzanej promieniowaniem UV na kotwach	Alkohol butylowy	0,0096
E 151	Odciąg z wentylacji urządzenia do nakładania farby utwardzanej promieniowaniem UV na kotwach	Alkohol butylowy	0,0096
E 152	Odciąg z wentylacji urządzenia do nakładania farby utwardzanej promieniowaniem UV na kotwach	Alkohol butylowy	0,0096
E 160	Wyrzut wentylacji z hali auto_moto obróbka plastyczna wentylatorownia południe nr 2	Pył ogółem	0,0001
		Pył zawieszony PM-10	0,0001
		Pył zawieszony PM-2,5	0,0001
		Tlenek węgla	0,0012
		Dwutlenek siarki	0,0014
		Tlenki azotu	0,0158

I.3.2. Maksymalna roczna emisja gazów i pyłów do powietrza wyrażona w Mg/rok

Tabela 2

Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,394
w tym pył zawieszony PM 2,5	0,394
w tym pył zawieszony PM 10	0,394
Dwutlenek siarki	1,46
Tlenki azotu	19,60
Tlenek węgla	14,33
Chlorowodór	3,460
Alkohol butylowy	0,104
Akroleina	1,171
Węglowodory aromatyczne	1,622
Cynk i jego związki	0,003
Dwuetyloamina	0,129
Węglowodory alifatyczne	0,498

I.3.3. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi oraz zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego zlokalizowanych 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).

I.3.4. Emisja ścieków

I.3.4.1. Ścieki przemysłowe

a) ścieki przemysłowe powstają w procesie trawienia surowca (trawialnia), w procesie nakładania powłok ochronnych (galwanizernia – ścieki pogalwaniczne), w procesach obróbki cieplnej narzędzi i wyrobów śrubowych, w procesie uzdatniania wody (wody popłuczne), w procesie mycia samochodów (myjnia samochodów), w procesie odwadniania osadów poneutralizacyjnych (oczyszczalnia ścieków), z myciu wyrobów w myjkach oraz w sprężarkowni i kanałach technologicznych (emulsje po i zaolejona woda.

b) dopuszczalna łączna ilość ścieków przemysłowych wprowadzana do rzeki Wisłok w km 36+575:

Q_{max} = 158600,0 m^3/rok

$Q_{max\,d}$ = 440,0 m^3/d

$Q_{śr\,d}$ = 400,0 m^3/d

c) Najwyższe dopuszczalne wartości stężeń zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych z instalacji:

Tabela 3

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń
1	Odczyn (pH)	-	6,5 – 9,0
2	$CHZT_{cr}$	mg O_2/l	125
3	Chlorki	mg Cl/l	2500
4	Siarczany	mg SO4/l	500
5	Chrom ogólny	mg Cr/l	0,5
6	Żelazo ogólne	mg Fe/l	10
7	Cynk	mg Zn/l	2
8	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	0,1
9	Nikiel	mg Ni/l	0,5
10	Miedź	mg Cu/l	0,5
11	Ołów	mg Pb/l	0,5
12	Ogólny węgiel organiczny OWO	mgC/l	30
13	Substancje ropopochodne	mg/l	15
14	Zawiesiny ogólne	mg/l	35
15	Fluorki	mgF/l	25
16	Bar	mgBa/l	2
17	Fosfor ogólny	mgP/l	3
18	Azot ogólny	mgN/l	150
19	Azot azotynowy	mgN_{NO2}/l	1

I.3.4.2. Ścieki opadowe i drenażowe

a) Dopuszczalna szczelna powierzchnia, z której wody opadowo-drenażowe odprowadzane będą po podczyszczeniu w separatorze lamelowym typu „Unicon 60/600" do Starego Wisłoczyska poprzez wylot kolektora Nr 2 wynosi 93 573 m^2, w tym powierzchnia zanieczyszczona 38 532 m^2."

b) Dopuszczalna szczelna powierzchnia, z której wody opadowo-drenażowe odprowadzane będą po podczyszczeniu w separatorze lamelowym typu „Unicon 40/400" do urządzeń kanalizacyjnych poprzez wylot kolektora Nr 3 (będącego własnością spółki „VIPO", w oparciu o umowę cywilno-prawną) wynosi 23 393 m^2, w tym powierzchnia zanieczyszczona 9 633 m^2.

c) Najwyższe dopuszczalne wartości stężeń zanieczyszczeń w wodach opadowo-drenażowych odprowadzanych z instalacji:

Tabela 4

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń
1	Zawiesiny ogólne	mg/l	100
2	Substancje ropopochodne	mg/l	15

I.3.5. Rodzaje i ilości odpadów powstających w Zakładzie

I.3.5.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 5

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	15,0	Odpady będą powstawać w procesie hartowania narzędzi na wydziale remontowo-narzędziowym	Zużyte sole hartownicze, zawierające głównie $BaCl_2$, NaCl i $CaCl_2$. Właściwości: H4 „drażniące", H6 „toksyczne", H8 „żrące".
08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,1	Odpady powstające w wyniku czyszczenia urządzenia do nakładania lakieru UV	Węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkany, ketony. Właściwości: H5 „szkodliwe", H4 „drażniące", H3-B „łatwopalne", H8 „żrące".
11 01 05*	Kwasy trawiące – kwas solny	1 350,0	Odpady będą powstawać w procesie wytrawiania walcówki w kwasie solnym na wydziale trawialni	Roztwory kwasu solnego Właściwości: H4 „drażniące", H6 „toksyczne", H8 „żrące".
11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	36,0	Osad powstawać będzie w procesie fosforanowania	Odpady mogą zawierać: siarczany, fosforany żelaza, fosforany cynku, pozostałości kwasu fosforowego. Właściwości: H8 „drażniące".
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	30,0	Szlamy powstawać będą w procesie obróbki galwanicznej na wydziale pokryć ochronnych	Odpady stanowić będą: szlamy pofiltracyjne powstałe w wyniku obróbki galwanicznej. Właściwości: H8 „drażniące".
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	6,0	Osady powstawać będą podczas czyszczenia wanien galwanicznych	Odpady stanowić będą roztwory zasadowe (NaOH). Właściwości: H4 „drażniące", H6 „toksyczne", H8 „żrące".
12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	56,0	Szlamy powstawać będą w procesie odolejania ścieków alkalicznych w oczyszczalni ścieków	Odpady stanowić będą szlamy z obróbki metali zawierające oleje (destylaty ciężkie z hydrokrakingu ropy naftowej), zużyte filtry olejowe (wkłady papierowe, mikrowłóknina), zaolejone

				zużyte sorbenty (granulat diatomitowy), trociny (drewno), czyściwo (bawełna) Właściwości: H4 „drażniące", H14 „ekotoksyczne".
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	550,0	Odpadowe oleje powstawać będą w procesach eksploatacji maszyn i urządzeń w Zakładzie	Odpady nierozpuszczalne w wodzie, odpadowe oleje silnikowe zawierające 65 – 87 % substancji organicznych (asfalteny, karbeny, karboidy) i 13 – 35 % związków nieorganicznych (żelazo, chrom, miedź, cyna, ołów, aluminium, fosfor, wapń, cynk, bar, krzemionka). Właściwości: H4 „drażniące", H14 „ekotoksyczne".
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	1,5	Bezzwrotne opakowania po stosowanych substancjach chemicznych	Odpady stanowić będą m.in.: pojemniki z tworzywa sztucznego (PP-polipropylen), butelki (szkło), itp. zanieczyszczone kwasem solnym, siarkowym, azotowym, wodorotlenkiem sodu, emulgatorami, preparatami odtłuszczającymi. Właściwości: H4 „drażniące", H5 „szkodliwe"
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)	0,5	Ubrania robocze, szmaty, tkaniny, sorbenty itp. zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi	Odpady stanowić będą zużyte filtry zanieczyszczone np. związkami cynku, węglowodorami ropopochodnymi. Pozostałości tkanin (czyściwo) zanieczyszczone zanieczyszczone np. smarami, rozpuszczalnikami, olejami składającymi się przede wszystkim z węglowodorów ropopochodnych. Właściwości: H4 „drażniące", H5 „szkodliwe".
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	1,5	Lampy rtęciowe i sodowe z wymiany w Zakładzie	Ciała stałe, których konstrukcje stanowi tworzywo sztuczne, szkło lub metal, zawierające substancje niebezpieczne takie jak: rtęć, ołów, nikiel,

				chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, oraz sole nieorganiczne rozpuszczalne w wodzie. Właściwości: H4 „drażniące", H6 „toksyczne", H8 „żrące".
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	15,0	Odpady powstawać będą w wyniku eksploatacji wózków transportu wew. w Zakładzie	Odpady stanowią zużyte akumulatory i baterie gdzie obudowę zewnętrzną stanowi tworzywo sztuczne, wewnątrz umieszczone są elektrody ołowiowe zanurzone w elektrolicie-kwasie siarkowym. Właściwości: H4 „drażniące", H6 „toksyczne", H8 „żrące".
16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	1,0	Odpady powstawać będą na wydziale remontowo-narzędziowym	Gruz wymurówkowy (szamotowy, chromo-magnezytowy) w postaci cegły ogniotrwałej (magnezyty, chromomagnezyty, glinokrzemiany) zanieczyszczony metalami ciężkimi (Cu, Pb, Zn, Fe, Co, Ni, As, Cr i in.). Właściwości: H4 „drażniące", H5 „szkodliwe", H6 „toksyczne", H7 „rakotwórcze", H10 „działające szkodliwie na rozrodczość", H14 „ekotoksyczne".
RAZEM		**2062,6**		

I.3.5.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 6

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
08 02 01	Odpady proszków powlekających	12,0	Odpady powstawać będą podczas powlekania wkrętów farbami proszkowymi	Mieszanina sproszkowanych preparatów powlekających i barwników-pigmentów.
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	500	Złom stalowy powstawać będzie na wydziałach podczas kształtowania plastycznego wyrobów oraz podczas produkcji narzędzi.	Odpady stałe, stanowiące większe fragmenty żelaza i jego stopów, powstałe po procesach obróbki.

12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie	4,0	Odpad stanowić będą zużyte ściernice ze szlifierek	Zużyte materiały ścierne, w postaci spojonej (ściernice zawierające korund, węgliki krzemu, azotki baru), niewykazujące właściwości niebezpiecznych
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	40,0	Odpad stanowić będą zużyte lub zniszczone opakowania	Odpady o różnych gabarytach, biodegradowalne, łatwopalne, z surowca celulozowego, w różnym stopniu zanieczyszczone barwnikami (pigmenty, farby drukarskie).
15 01 02	Opakowania tworzyw sztucznych	5,0	Odpad stanowić będzie zużyta folia opakowaniowa	Opakowania jednostkowe z tworzyw sztucznych (PE – polietylen)
15 01 03	Opakowania z drewna	180,0	Odpad stanowić będą palety i drewno opakowaniowe powstające w trakcie pakowania wyrobów.	Różnego rodzaju opakowania drewniane i sklejkowe składające się w głównej mierze z celulozy
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	120,0	Odpad stanowić będą ubrania robocze, szmaty, tkaniny, sorbenty itp. niezanieczyszczone substancjami ropopochodnymi	Zużyte sorbentów, zabrudzonych szmat, rękawic i odzieży ochronnej.
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery, kartridże)	0,3	Odpad stanowić będą zużyte tonery, kartridże z drukarek użytkowanych w Zakładzie	Urządzenia, części urządzeń elektrycznych i elektronicznych, różnorodnego zastosowania.
16 06 04	Baterie alkaliczne	0,003	Odpad stanowić będą zużyte baterie z mierników i przyrządów pomiarowych	Baterie zawierające wodorotlenek potasu i dwutlenek manganu, niewykazujące właściwości niebezpiecznych.
16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,5	Odpad stanowić będą zużyte baterie z mierników i przyrządów pomiarowych	Baterie i akumulatory mogące zawierać lit, kobalt, węgiel w roztworze organicznym, cynk, dwutlenek manganu w wodorotlenku potasu, niewykazujące właściwości niebezpiecznych.
16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	3,0	Odpad stanowić będą zużyte katalizatory powstawać będą podczas obróbki galwanicznej wyrobów.	Odpady składają się będą z tlenków metali szlachetnych: niklu..

17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,5	Odpad stanowić będą wióra z toczenia, druty i uzwojenia z przewijania silników elektrycznych	Odpady miedzi, oraz jej stopów z cyną i cynkiem.
17 04 05	Żelazo i złom	4000,0	Odpad stanowić będzie złom stalowy powstawać będzie w wyniku obróbki plastycznej, produkcji i naprawy urządzeń oraz obróbki cieplnej i mechanicznej.	Odpady stałe, żelazne i stalowe o różnych gabarytach.
19 08 02	Zawartość piaskowników	3,5	Odpad stanowić będzie piasek osadzony w studzienkach kanalizacyjnych na terenie Zakładu	Zawiesina mineralną, np. piasek, żużel o małej aktywności chemicznej.
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	1600,0	Odpad stanowić będą osady powstające w oczyszczalni ścieków.	Odpady zawierać będą frakcje mineralne z oczyszczania ścieków przemysłowych (głównie tlenki żelaza, związki wapnia)
19 09 02	Osady z klarowania wody	4,0	Osad powstawać będzie po płukaniu filtrów	Odpady zawierające w swoim składzie głównie wytrącone związki żelaza i manganu, minerały ilaste, glina, piasek, niewykazujące właściwości niebezpiecznych.
RAZEM		**6 472,8**		

I.4. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

I.4.1. Ochrona przed awarią urządzeń i nadmierną emisją gazów i pyłów do powietrza

I.4.1.1. Wszystkie urządzenia ochrony powietrza będą podlegały kontroli technicznej minimum jeden raz na każdej zmianie.

I.4.1.2. Awaria, któregokolwiek z urządzeń ochrony atmosfery spowoduje zatrzymanie danego procesu technologicznego.

I.4.2. Ochrona gruntu i wód

I.4.2.1. Podpunkt skreślony

I.4.2.2. Kanalizacja zakładowa odcięta będzie od odbiornika poprzez układ uniemożliwiający przedostanie się zanieczyszczeń poza układ kanalizacyjny.

I.4.2.3. Zbiorniki na chemikalia znajdować się będą w szczelnych, bezodpływowych wannach, wyposażone będą w miejscowe przyrządy do kontroli stopnia napełnienia.

I.4.2.3. Magazyny chemikaliów wyposażone będą w środki sorpcyjne i neutralizacyjne do likwidacji wycieków.

I.4.2.4. W oczyszczalni ścieków zastosowany będzie system pomp zasysających ścieki do oczyszczalni zabezpieczający wody i grunt przed niekontrolowanym wyciekiem.

I.4.3. Zapobieganie wystąpieniu pożarów

I.4.3.1. Obowiązuje instrukcja przeciwpożarowa

I.4.3.2. Instalacja jest wyposażona w system przeciwpożarowy obejmujący: układ sygnalizacji i ostrzegania o pożarze, układ sieci wodociągowej z hydrantami, urządzenia gaśnicze, system wentylacji mechanicznej.

I.4.4. W każdej awaryjnej sytuacji mogącej stworzyć zagrożenie dla środowiska będą, telefonicznie, faxem i pocztą elektroniczną, powiadomieni Powiatowego Komendanta Państwowej Straży Pożarnej, właściwego Inspektora Ochrony Środowiska, Wojewódzkie Centrum Zarządzania Kryzysowego.

I.5. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji

I.5.1.1. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela 7

Emitor	Wysokość emitora	Średnica emitora	Prędkość gazów na wylocie emitora	Temp. wylotowa gazów	Czas emisji
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]
E 41	9,1	0,55	6,72	290	5600
E 54	8,8	0,5	6,56	290	5600
E 57	8,8	0,35	11,06	293	5600
E 58	8,8	0,35	10,91	298	5600
E 59	10,5	0,5	11,48	300	5600
E 60	10,5	0,5	12,01	301	5600
E 61	10,5	0,5	12,06	300	5600
E 62	10,5	0,5	12,01	301	5600
E 63	9	0,8	12,72	293	5600
E 64	9	0,6	11,39	293	5600
E 67 - E78	18	0,7	3	293	5600
E 79	11	0,4	6,4	435	8760
E 80	11	0,4	4	353	8760
E 81	11	0,315	2,6	319	5600
E 82	11	0,16	5	477	5600
E 83	11	0,4	4,3	382	5600
E 84	11	0,315	3,5	400	5600
E 85	11	0,315	5,3	445	5600
E 86	11	0,5	5,7	461	5600
E 87	11	0,315	8,4	514	8760
E 88	11	0,315	4,5	379	8760
E 89	11	0,315	3,5	376	8760
E 90	9,5	0,63	2,5	309	8760

E 93	9	0,63	12,2	313	5600
E 94	10	0,95	17,4	308	6050
E 95	10	0,3	0,9	358	6050
E 96	9	0,4	14,6	300	2600
E 97	18	0,7	3	293	8760
E 104	7	0,3	3,78	407	8760
E 105	7	0,3	2,18	363	8760
E 106	7	0,3	1,97	291	5600
E 107	7	0,6	1,58	289	8760
E 108	7	0,6	1,32	288	5600
E 109	7	0,3	1,97	307	8760
E 111	4	0,3	2,58	466	5600
E 112	4	0,3	2,58	466	5600
E 114	4	0,2	2,58	466	5600
E 116	4	0,2	2,58	466	5600
E 119	4	0,2	2,58	466	5600
E 120	9	0,25	2,68	348	8760
E 121	9	0,25	2,61	306	5600
E 122	14,9	0,25	18,1	419	5600
E 123	9	0,2	6,5	381	5600
E 124	9	0,25	4,12	339	5600
E 125	9	0,25	4,19	376	5600
E 126	9	0,25	2,02	309	5600
E 127	14,8	0,25	17,9	303	5600
E 128	9	0,25	7,63	753	8760
E 129	9	0,25	10,6	456	5600
E 130	9	0,25	6,03	418	5600
E 131	9	0,25	1,92	306	5600
E 132	9	0,25	5,01	438	8760
E 133	9	0,3	3,81	328	5600
E 134	9	0,25	1,91	298	5600
E 135	9	0,25	2,68	348	8760
E 136	9	0,25	2,61	306	5600
E 137	9	0,25	5,48	383	5600
E 138	9	0,2	6,5	381	5600
E 139	9	0,25	4,12	339	5600
E 140	9	0,25	4,19	376	5600
E 141	9	0,25	2,02	309	5600
E 142	9	0,25	6,62	609	5600
E 143	9	0,25	7,63	753	8760
E 144	9	0,25	10,6	456	5600
E 145	9	0,25	6,03	418	5600
E 146	9	0,25	1,92	306	5600
E 147	9	0,25	5,01	438	8760
E 148	9	0,3	3,81	328	5600
E 149	9	0,25	1,91	298	5600
E 150	8,0 B	0,1	16,3	300	5600

E 151	8,0 B	0,1	16,3	300	2600
E 152	8,0 B	0,1	16,3	300	2600
E 160	4	0,2	2,58	466	5600

I.5.1.2. Charakterystyka techniczna urządzeń ochrony powietrza

Tabela 8

Kod emitora	Opis emitora	Rodzaj urządzenia ochrony powietrza	Sprawność [%]
E 54	Linia do obróbki śrub – wyciąg znad stanowisk obrabiarki	Separator mgły olejowej oraz dymu ABSOLENT – ODR 6000	99,99
E 59	Linia cynkowania NR2 – wyciąg znad wanien cynkowania	Skruber poziom dwukomorowy	98
E 60	Linia cynkowania NR2 – wyciąg znad wanien trawienia i odtłuszczania	Skruber poziom dwukomorowy	98
E 61	Linia cynkowania NR1 – wyciąg znad wanien cynkowania	Skruber poziom dwukomorowy	98
E 62	Linia cynkowania NR1 – wyciąg znad wanien trawienia i odtłuszczania	Skruber poziom dwukomorowy	98
E 64	Odciąg wentylacyjny znad stanowisk obróbki – szlifierek	Komora osadcza	b.d.

I.5.2. Miejsca i sposób poboru wody podziemnej. Charakterystyka ujęć wody podziemnej

Tabela nr 9a

Parametry	Studnia nr S-5A
Wydajność Qe [m^3/h]	14,0
Depresja s_e [m]	2,1
Głębokość studni [m]	14,0
Rok wykonania ujęcia	1976
Lokalizacja ujęcia	Działka nr ew.: 769 Obręb: 0001 MIASTO ŁAŃCUT Miejscowość: Łańcut Gmina: Łańcut - Miasto Powiat: łańcucki Województwo: podkarpackie Zlewnia wód powierzchniowych: rzeka Wisłok
Współrzędne geograficzne ujęcia	Szerokość geograficzna: N 50°05'14,6" Długość geograficzna: E 22°13'16,0"
Lokalizacja względem GZWP	W obrębie GZWP nr 425 Dębica - Stalowa Wola - Rzeszów
Określenie poziomu wodonośnego, z którego	Czwartorzęd, 189,33 m npm

pobierana jest woda wraz z podaniem rzędnej ujęcia	

Tabela nr 9b

Parametry	Studnia nr S-8A
Wydajność Qe [m^3/h]	18,0
Depresja s_e [m]	2,5
Głębokość studni [m]	13,5
Rok wykonania ujęcia	1994
Lokalizacja ujęcia	Działka nr ew.: 763/70 Obręb: 0001 MIASTO ŁAŃCUT Miejscowość: Łańcut Gmina: Łańcut - Miasto Powiat: łańcucki Województwo: podkarpackie Zlewnia wód powierzchniowych: rzeka Wisłok
Współrzędne geograficzne ujęcia	Szerokość geograficzna: N 50°05'17,7" Długość geograficzna: E 22°13'21,5"
Lokalizacja względem GZWP	W obrębie GZWP nr 425 Dębica - Stalowa Wola - Rzeszów
Określenie poziomu wodonośnego, z którego pobierana jest woda wraz z podaniem rzędnej ujęcia	Czwartorzęd, 189,6 m npm

Tabela nr 9c

Parametry	Studnia nr S-2B
Wydajność Qe [m^3/h]	12,5
Depresja s_e [m]	3,8
Głębokość studni [m]	13,5
Rok wykonania ujęcia	2004
Lokalizacja ujęcia	Działka nr ew.: 763/69 Obręb: 0001 MIASTO ŁAŃCUT Miejscowość: Łańcut Gmina: Łańcut - Miasto Powiat: łańcucki Województwo: podkarpackie Zlewnia wód powierzchniowych: rzeka Wisłok
Współrzędne geograficzne ujęcia	Szerokość geograficzna: N 50°05'22,8" Długość geograficzna: E 22°13'34,5"
Lokalizacja względem GZWP	W obrębie GZWP nr 425 Dębica - Stalowa Wola - Rzeszów
Określenie poziomu wodonośnego, z którego pobierana jest woda wraz z podaniem rzędnej ujęcia	Czwartorzęd, 189,2 m npm

Tabela nr 9d

Parametry	Studnia nr S-3B
Wydajność Qe [m^3/h]	29,0
Depresja s_e [m]	2,7
Głębokość studni [m]	14,5
Rok wykonania ujęcia	2016
Lokalizacja ujęcia	Działka nr ew.: 763/69 Obręb: 0001 MIASTO ŁAŃCUT Miejscowość: Łańcut Gmina: Łańcut - Miasto Powiat: łańcucki Województwo: podkarpackie Zlewnia wód powierzchniowych: rzeka Wisłok
Współrzędne geograficzne ujęcia	Szerokość geograficzna: N 50°05'20,33" Długość geograficzna: E 22°13'16,98"
Lokalizacja względem GZWP	W obrębie GZWP nr 425 Dębica-Stalowa Wola-Rzeszów
Określenie poziomu wodonośnego, z którego pobierana jest woda wraz z podaniem rzędnej ujęcia	Czwartorzęd, 189,7 m npm

Tabela nr 9e

Parametry	Studnia nr S-4B
Wydajność Qe [m^3/h]	25
Depresja s_e [m]	2,7
Głębokość studni [m]	14,6
Rok wykonania ujęcia	2006
Lokalizacja ujęcia	Działka nr ew.: 765 Obręb: 0001 MIASTO ŁAŃCUT Miejscowość: Łańcut Gmina: Łańcut - Miasto Powiat: łańcucki Województwo: podkarpackie Zlewnia wód powierzchniowych: rzeka Wisłok
Współrzędne geograficzne ujęcia	Szerokość geograficzna: N 50°05'18,1" Długość geograficzna: E 22°13'15,7"
Lokalizacja względem GZWP	W obrębie GZWP nr 425 Dębica - Stalowa Wola - Rzeszów
Określenie poziomu wodonośnego, z którego pobierana jest woda wraz z podaniem rzędnej ujęcia	Czwartorzęd, 188,9 m npm

I.5.3. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony środowiska przed hałasem

Tabela 11a Źródła typu punktowego

Symbol źródła	Źródło	Lokalizacja	Wysokość źródła [m]	Czas pracy [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
H-1	Wylot z emitora E-65	Kotłownia	16	16	8
H-2	Wentylator naziemny FK-80	Północna fasada budynku B-4	0,5	16	-
H-3	Wentylator naziemny SF-160l/6	Północna fasada budynku B-4	0,5	16	-
H-4	Wentylator naziemny FK-30V	Wschodnia fasada budynku B-4	0,5	16	-
H-5	Wentylator naziemny STM 6,5	Południowa fasada budynku B-4	0,5	16	-
H-6-H-9 (4 szt.)	Wentylator naziemny FK-50	Zachodnia fasada budynku B-3	1	16	8
H-10-H-12 (3 szt.)	Filtry Tosca FC-3	Zachodnia fasada budynku B-3	1	16	8
H-13-H-16 (4 szt.)	Wyloty z emitorów E-59, E-60, E-61, E-62	Dach hali budynku B-3	10	16	8
H-17-H-18 (2 szt.)	Wentylator dachowy WD-20	Dach hali budynku B-3	8,5	16	8
H-19	Wylot z urządzeń wentylacyjnych hali PR3	Dach hali budynku B-3	9	16	8
H-20	Wylot z emitora E-54	Dach hali budynku B-3	9	16	8
H-21	Wentylator naziemny FK	Wschodnia fasada budynku B-3	0,5	16	8
H-22	Klimatyzator ZA-9	Wschodnia fasada budynku B-3	2	16	8
H-23	Wentylator dachowy ELEKTROMONT WB-315	Dach hali budynku B-4	9	16	-
H-24	Wyloty wentylacji ogólnej hali CWN	Dach hali budynku B-2	9	16	-
H-25-H-37 (12 szt.)	Wentylator dachowy WD-40 plus*	Dach hali budynku B-8	17,5	16	-
H-38-H-40 (3 szt.)	Wentylator ścienny WO 120AM*	Zachodnia ściana budynku B-8	4,5	16	-
H-41-H-42 (2 szt.)	Wentylator ścienny WO 120AM*	Wschodnia ściana budynku B-8	8	16	-
H-43-H-44 (2 szt.)	Wentylator ścienny	Południowa ściana budynku B-3	6,5	16	-
H-45	Wentylator dachowy*	Dach hali budynku B-1	10	16	-
H-46	Wentylator dachowy WDK-355-6	Dach hali B-2	9	16	-

Tabela 11b Źródła typu budynek

Symbol źródła	Lokalizacja	Wysokość budynku [m]	Czas pracy [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
B-1	Budynek w którym mieści się wydział: - PR1 (ciągarnia, trawialnia, żarzenie)	8	16	-
B-2	Budynek z wydziałami: - PR2 Auto-Moto - PR3 (obróbka cieplna)	8	16	8
B-3	Budynek z wydziałami: - PR3 (obróbka cieplna, cynkownia) - PR2 (śruby)	8	16	8
B-4	Wydział RN	8	16	-
B-5	Sprężarkownia	6	16	8
B-6	Magazyn wysokiego składowania	7	16	-
B-8	Budynek pieców kołpakowych	18	16	-

I.5.4. Parametry i warunki poboru wody podziemnej dla celów technologicznych i socjalno-bytowych oraz emisji ścieków z instalacji

I.5.4.1. Ilość wody podziemnej

$Q_{max.h}$ = 98,5 m^3/h,

$Q_{śred.dobowe}$ = 422 m^3/dobę

$Q_{max.roczne}$ =154076 m^3/rok

I.5.4.2. Miejsca emisji ścieków

A) Punktem wprowadzania ścieków do obcych urządzeń kanalizacyjnych są:

a/ dla ścieków sanitarno-bytowych - studzienka St.A zlokalizowana w północno-wschodniej części Zakładu,

b/ wód opadowo-drenażowych - St.1, St.2, St.3, St.4, St.5, St.6 zlokalizowane w północno-wschodniej części Zakładu,

B) Punktem wprowadzania ścieków do środowiska są:

a/ dla ścieków przemysłowych (z oczyszczalni) - wylot kolektora do rzeki Wisłok w km 36+575,

b/ dla wód opadowo-drenażowych - wylot kolektora Nr 2 do Starego Wisłoczyska,

I.5.5. Sposób postępowania z wytwarzanymi w instalacji odpadami.

I.5.5.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych.

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1	**06 03 13***	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Szczelne, podwójne worki foliowe oznaczone nazwą i kodem odpadu na drewnianych paletach ustawionych na betonowej posadzce w magazynie zużytych soli hartowniczych

2	**08 01 17***	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szczelnie zamykane pojemniki plastikowe na palecie w magazynie odpadów
3	**11 01 05***	Kwasy trawiące – kwas solny	Zbiornik zużytego kwasu o pojemności 19 m^3 oznaczony nazwą i kodem odpadu, w budynku trawialni
4	**11 01 08***	Osady i szlamy z fosforowania	Kontenery oznaczone nazwą i kodem odpadu w magazynie w hali trawialni (tymczasowo) następnie w magazynie odpadów
5	**11 01 09***	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Beczki oznaczone nazwą i kodem odpadu, ustawione na szczelnej betonowej powierzchni pod wiatą na terenie oczyszczalni ścieków
6	**11 01 98***	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Szczelnie zamykany mauzery 1 m^3 ustawione na szczelnej betonowej powierzchni w magazynie odpadów
7	**12 01 14***	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Beczki oznaczone nazwą i kodem odpadu, ustawione na szczelnej betonowej powierzchni pod wiatą na terenie oczyszczalni ścieków
8	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Szczelne zbiorniki oznaczone nazwą i kodem odpadu, zlokalizowane na terenie oczyszczalni ścieków przemysłowych
9	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Na drewnianych paletach ustawionych na betonowej posadzce w magazynie odpadów
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)	W szczelnych workach z tworzywa sztucznego oraz kontenerach oznaczonych nazwą i kodem odpadu na szczelnej nawierzchni (posadzka betonowa) w magazynie odpadów
11	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	Pudła kartonowe ustawione na paletach drewnianych oznaczonych nazwą i kodem odpadu, usytuowane na szczelnym podłożu w magazynie zużytych lamp obok wydziału remontowo-narzędziowego
12	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Bezpośrednio odbierane przez firmę serwisującą wózki widłowe w zakładzie, niemagazynowane
13	**16 11 03***	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Kontenery oznaczone kodem i nazwą odpadu na paletach ustawionych na betonowej posadzce w magazynie odpadów

I.5.5.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne

Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1	**08 02 01**	Odpady proszków powlekających	Kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
2	**12 01 01**	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Kontenery oznaczone nazwą i kodem odpadu przykryte plandekami w wyznaczonych miejsca przy wydziałach produkcyjnych
3	**12 01 21**	Zużyte materiały szlifierskie	Pojemnik znajdujący się w wydziale remontowym w miejscu oznaczonym kodem i nazwą odpadu
4	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu w wyznaczonych miejscach
5	**15 01 02**	Opakowania tworzyw sztucznych	Kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu w wyznaczonych miejscach
6	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Bezpośrednio na utwardzonym podłożu oznaczonym kodem i nazwą odpadu w południowej części zakładu obok magazynu walcówki
7	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W szczelnych workach plastikowych oraz kontenerach oznaczonych nazwą i kodem odpadu na szczelnej nawierzchni (posadzka betonowa) w magazynie odpadów
8	**16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery, kartridże)	Pudełka kartonowe umieszczone w Magazynie Pomocniczym oznaczone nazwą i kodem odpadu
9	**16 06 04**	Baterie alkaliczne	Pojemnik oznaczony nazwą i kodem odpadu w Laboratorium Pomiarowym
10	**16 06 05**	Inne baterie i akumulatory	Pojemnik oznaczony nazwą i kodem odpadu w magazynku działu informatycznego
11	**16 08 03**	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	Beczki oznaczone kodem i nazwą odpadu, ustawione na betonowej posadzce pod zadaszeniem na terenie oczyszczalni ścieków
12	**17 04 01**	Miedź, brąz, mosiądz	Kontener oznaczony nazwą i kodem odpadu w wyznaczonych miejscach na wydziale remontowym i elektrycznym.
13	**17 04 05**	Żelazo i stal	Kontenery oznaczone nazwą i kodem odpadu w wyznaczonych miejscach przy wydziałach produkcyjnych
14	**19 08 02**	Zawartość piaskowników	Piasek usuwany ze studzienek nie magazynuje się - wywożony będzie przez specjalistyczne firmy bezpośrednio po oczyszczeniu studzienek

15	**19 08 14**	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Luźna pryzma w boksie przy prasie filtracyjnej oznaczonym nazwą i kodem odpadu w budynku oczyszczalni ścieków
16	**19 09 02**	Osady z klarowania wody	W betonowym boksie oznaczonym nazwą i kodem odpadu obok oczyszczalni ścieków

I.5.5.3. Sposób dalszego gospodarowania odpadami niebezpiecznymi
Tabela 14.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
1	**06 03 13***	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia
2	**08 01 17***	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3	**11 01 05***	Kwasy trawiące – kwas solny	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4	**11 01 08***	Osady i szlamy z fosforowania	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia
5	**11 01 09***	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia
6	**11 01 98***	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia
7	**12 01 14***	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia
8	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
9	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
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)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
11	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

12	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
13	**16 11 03***	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

I.5.5.4. Sposób dalszego gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne
Tabela 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób gospodarowania
1	**08 02 01**	Odpady proszków powlekających	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2	**12 01 01**	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3	**12 01 21**	Zużyte materiały szlifierskie	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5	**15 01 02**	Opakowania tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8	**16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery, kartridże)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
9	**16 06 04**	Baterie alkaliczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
10	**16 06 05**	Inne baterie i akumulatory	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
11	**16 08 03**	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
12	**17 04 01**	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

13	**17 04 05**	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14	**19 08 02**	Zawartość piaskowników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
15	**19 08 14**	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
16	**19 09 02**	Osady z klarowania wody	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

I.5.6. Warunki gospodarowania odpadami

I.5.6.1. Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne powstające na terenie Zakładu, w procesie magazynowania będą zabezpieczone przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz dostępem osób postronnych.

I.5.6.2. Przekazanie do odzysku odpadów, posiadających właściwości umożliwiające przy aktualnym stanie techniki, technologii i organizacji ich wykorzystanie.

I.5.6.3. Drogi wewnątrzzakładowe, którymi odbywał się będzie transport odpadów będą oznakowanie i zabezpieczone.

I.5.6.4. Odpady będą segregowane i magazynowe w wyznaczonych miejscach magazynowania w celu zebrania odpowiedniej ilości, przed transportem do odzysku lub unieszkodliwiania.

I.5.6.5. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone, szczelne i utrzymywane w czystości.

I.5.6.6. Odpady transportowane będą:

a) w opakowaniach szczelnych zabezpieczających przed rozlaniem lub rozproszeniem,
b) samochodem ze szczelną skrzynią ładunkową, zabezpieczoną plandeką przed opadami atmosferycznymi.

I.5.6.7. Wytworzone odpady przekazywane będą specjalistycznym firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami.

I.5.6.8. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

a. Selektywne gromadzenie odpadów, co pozwali na oddzielenie odpadów nadających się do przetwarzania od odpadów podlegających unieszkodliwieniu.

b. Racjonalna gospodarka materiałowa przez zakup środków trwałych i surowców wysokiej jakości, posiadających dłuższą trwałość.

c. Racjonalne dokonywanie zakupów surowców, materiałów w stosunku do potrzeb

produkcyjnych i eksploatacyjnych oraz unikanie zakupów zbyt dużych partii surowców.

d. Precyzyjne planowanie zużycia pod kątem prawidłowego zakupu materiałów niebezpiecznych, mając na uwadze ich rodzaj, jakość i niezbędną ilość.

e. Zapewnione będą sposoby transportu odpadów odpowiednie do ich składu i stanu skupienia.

f. Ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów będą realizowane poprzez:

- wykorzystanie środków planowania lub innych instrumentów ekonomicznych wspierających efektywne wykorzystanie zasobów,
- oszczędność materiałową we wszystkich procesach produkcyjnych,
- ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego,
- zakup surowców, urządzeń i sprzętu dobrej jakości, pozwalający na dłuższą eksploatację,
- uwzględnianie aspektów środowiskowych przy projektowaniu produktu z zamiarem poprawienia
- tam, gdzie jest to możliwe kupowanie surowców w opakowaniach zwrotnych,
- prawidłową obsługę i eksploatację poszczególnych urządzeń,
- monitoring procesów technologicznych w celu wyeliminowania braków produkcyjnych oraz unikanie niepotrzebnych strat.
- charakterystyki oddziaływania, jakie dany produkt wywiera na środowisko przez cały cykl życia,

g. Utrzymywanie odpowiedniej świadomości ekologicznej pracowników, poprzez okresowe szkolenia z zakresu zasad gospodarowania odpadami, przede wszystkim w zakresie prawidłowego postępowania ze wszystkimi odpadami oraz ich segregacji i selektywnego gromadzenia, celem dalszego wykorzystania.

I.5.7. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

I.5.7.1. Ilość surowców podstawowych wykorzystywanych w instalacji

Tabela 16

Lp.	Rodzaj surowca	Zużycie Mg/rok
1	Walcówka do produkcji śrub i nakrętek	32 000
2	Walcówka do produkcji i usług na zewnątrz	3 500
3	Stal narzędziowa i konstrukcyjna	160

I.5.7.2. Ilość surowców zawierających substancje niebezpieczne wykorzystywanych w instalacji

Tabela 17

Lp.	Rodzaj surowca	Zużycie Mg/rok
1	Akorinol Z	9
2	Sole hartownicze	0,6
3	Kwas solny techniczny	567
4	Kwas azotowy techniczny	20
5	Soda kaustyczna	70

6	Reiniger 1048 TN	44
7	Leraclean Sru	3
8	Topas 3100 Korrektorlosung	2
9	Topas 3100 Bassis	10
10	Topas 3100 Brite	5
11	Ekasit 2034	2
12	Tripass Corroblue	12
13	Pasywacja ELV 1500 LT	22
14	Hydroclad SI	1,5
15	SURFA-Saure I	1
16	Ekasit AGK	1
17	Nadtlenek wodoru techniczny	5
18	Wodorotlenek sodu 50 %	16
19	Zusatz 185	1,5
20	Topas 3100 STB	2,5
21	Hallenreiniger	6
22	Gardobond H 7353	0,5
23	Gardobond H 7150	0,5
24	Gardobond H 7153	0,3
25	Gardobond H 7144	0,5
26	Gardobond Additive H 8641	3
27	Gardolene V 6526	1,5
28	Gardobond Z 3100 A	9
29	Gardobond Z 3100 E5	36
30	Gardobond Additive H 7133	0,5
31	Gardolene V 6625	0,8

I.5.7.3. Ilość paliw i energii i innych mediów wykorzystywanych w instalacji ogółem

Tabela 18

Lp.	Rodzaj paliwa/energii	Jednostka	Zużycie
1	Energia elektryczna	GWh	35
2	Energia cieplna	GJ	45 000
3	Woda	m^3/rok	197 500
4	Benzyna	Mg/rok	42
6	Olej napędowy	Mg/rok	30
7	Gaz ziemny	m^3/rok	4 870 000
8	Gaz propan-butan	Mg/rok	110
9	Azot skroplony	m^3/rok	500 000
10	Wodór sprężony	m^3/rok	150 000

I.6. Zakres oraz sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji

I.6.1. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji

I.6.1.1. Monitoring parametrów kąpieli zużywanych w procesie trawienia walcówki w trawialni tj: czasu zanurzenia, pH, stężenia, temperatury odbywał się będzie zgodnie z opracowanym i wdrożonym w Zakładzie „Planem Kontroli".

I.6.1.2. Kontrola temperatury oleju hartowniczego nadzorowana będzie przez operatora linii raz na zmianę przy pomocy termometru wbudowanego w wannie. Parametry fizykochemiczne oleju oraz krzywe chłodzenia badane będą przez dostawcę oleju co 6 miesięcy. Kontrola poziomu oleju hartowniczego w wannie regulowana jest w sposób ciągły przy pomocy komory przelewowej i pompki kierujące olej ponownie do komory zasadniczej.

I.6.1.3. Sterowanie temperaturą pieców hartowniczych odbywać się będzie za pomocą czujnika termoelektrycznego i sterownika. Kontrola stref grzewczych pieca hartowniczego odbywać się będzie w sposób ciągły na taśmie rejestratora w cyklu co 4 godziny. Kontroli pracy pieców hartowniczych dokonywał będzie operator linii, przy użyciu rotametrów, falowników. Po wyjściu z pieca wyroby badane są dwa razy na dobę pod względem jakości w Laboratorium Metalograficznym.

I.6.1.4. Monitoring parametrów kąpieli zużywanych w procesie pokrywania powłokami ochronnymi wyrobów w galwanizernii tj: czasu zanurzenia, pH, stężenia, temperatury odbywał się będzie zgodnie z opracowanym i wdrożonym w Zakładzie „Planem Kontroli". W procesie nadawania powłok ochronnych zastosowane będą układy automatycznego dozowania chemikaliów.

I.6.1.5. Dane z poszczególnych systemów będą systematycznie archiwizowane przez okres 5 lat.

I.6.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

I.6.2.1. Stanowiska umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza będą zamontowane na wszystkich emitorach.

I.6.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

I.6.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela 19

Lp.	Nr emitorów	Częstotliwość pomiarów	Substancje zanieczyszczające
1	Jeden emitor z: **E 67 – E 78**, Jeden emitor z: **E 104 – E 109**, Jeden emitor z: **E 111, E 112, E 114, E 116, E 119, E 160**	Co najmniej co 2 lata	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Tlenek węgla Pył ogółem w tym zawartość frakcji PM-10 i PM-2,5
2	Jeden emitor z: **E 120, E 123, E 125, E 131, E 135, E 138, E 140**	Co najmniej co 2 lata	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem w tym zawartość frakcji PM-10 i PM-2,5

3	**E 95, E 96**	Co najmniej co 2 lata	Dwutlenek azotu Pył ogółem w tym zawartość frakcji PM-10 i PM-2,5
4	**E 93**	Co najmniej co 2 lata	Węglowodory alifatyczne
5	**E 94**	Co najmniej co 2 lata	Chlorowodór
6	Jeden emitor z: **E 120, E 123, E 125, E 131, E 135, E 138, E 140** Jeden emitor z: **E 121, E 124, E 126, E 136, E 139, E 141** Jeden emitor z: **E 122, E 127, E 130, E 133, E 137, E 143, E 146, E 148** Jeden emitor z: **E 128, E 129, E 132, E134, E 142, E 144, E 145, E 147, E 149**	Co najmniej co 2 lata	Pył ogółem w tym zawartość frakcji PM-10 i PM-2,5 Tlenek węgla Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne Akroleina
7	Jeden emitor z: **E 150, E 151, E 152**	Co najmniej co 2 lata	Alkohol butylowy

I.6.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

I.6.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska

I.6.3.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej z usługami rzemieślniczymi oraz tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

P-1 - zlokalizowany na kierunku północnym od granic Zakładu, przy budynku mieszkalnym przy ul. Wiejskiej 7;

P-2 – zlokalizowany na kierunku północnym od granic Zakładu, przy budynku mieszkalnym przy ul. Wiejskiej 11;

P-3 – zlokalizowany na kierunku północnym od granic Zakładu, przy budynku mieszkalnym przy ul. Wiejskiej 34;

P-4 – zlokalizowany na kierunku północnym od granic Zakładu, przy budynku mieszkalnym przy ul. Wiejskiej 42;

P-5 – zlokalizowany na kierunku wschodnim od granic Zakładu, przy budynku mieszkalnym przy ul. Podzwierzyniec 37;

P-6 – zlokalizowany na kierunku wschodnim od granic Zakładu, przy budynku mieszkalnym przy ul. Podzwierzyniec 41A;

P-7 – zlokalizowany na kierunku wschodnim od granic Zakładu, przy budynku mieszkalnym przy ul. Podzwierzyniec 41;

I.6.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 11.

I.6.4. Monitoring ilości pobieranej wody podziemnej

I.6.4.1. Pomiar wydajności studni, poziomu zwierciadła statycznego, poziomu zwierciadła dynamicznego, depresji eksploatacyjnej będzie wykonywany z częstotliwością co najmniej 1 x miesiąc a wyniki należy rejestrować w książkach eksploatacji studni i przechowywać.

I.6.4.2. Pomiar ilości wody pobieranej mierzony za pomocą trzech wodomierzy zlokalizowanych w Stacji Uzdatniania Wody – W-1, W-2 i W-3 wykonywany będzie z częstotliwością co najmniej 1 x dobę, wyniki należy rejestrować i przechowywać.

I.6.4.3. Pomiar jakości wody surowej pobieranej z studni wykonywany będzie z częstotliwością co najmniej 1 x 6 miesięcy w zakresie wskaźników: odczyn pH, żelazo, mangan, twardość, przewodność właściwa, mętność, azotyny, azotany, amoniak.

I.6.5. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne

I.6.5.1. Punktami pomiarowymi będą:

a/ piezometry Pc-1, Pc-2 (na dopływie)

b/ piezometry Pb-3, Pb-4, Pb-5 (na odpływie).

I.6.5.2. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne (gruntowe) prowadzony będzie z częstotliwością dwa razy w roku w 5 piezometrach i w zakresie:

Tabela 20.

Lp.	Piezometr	Współrzędne geograficzne	Zakres analizowanych parametrów
1.	Pc-1	N 50°05'18,31" E 22°13'34,58"	pH, chrom, nikiel, kadm, ołów, miedź, cynk, cyna, rtęć, selen, WWA, siarczany, chlorki, OWO
2.	Pc-2	N 50°05'19,39" E 22°13'51,21"	
3.	Pb-3	N 50°05'30,11" E 22°13'44,62"	
4.	Pb-4	N 50°05'28,96" E 22°13'46,71"	
5.	Pb-5	N 50°05'29,76" E 22°13'46,92"	

I.6.5.3. Prowadzący będzie rejestrował i przechowywał wyniki analiz jakości wód podziemnych w „Rejestrze monitoringu instalacji ...." oraz okazywał je do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska. W terminie do końca I kwartału roku następnego prowadzący instalację będzie przekazywał do właściwego organu ochrony środowiska oraz właściwego Inspektora Ochrony Środowiska wyniki monitoringu w formie "Raportu z monitoringu instalacji za rok .....". Raport z monitoringu powinien zawierać: zbiorcze tabelaryczne zestawienie wyników analiz wykonanych z w/w piezometrów (wskaźnik, wartość tła, data, wynik, metodyka), ocenę każdego wskaźnika w porównaniu do pierwotnego i aktualnego stanu tła hydrogeochemicznego, ocenę trendu przemian chemizmu wód (w tym graficznie ze wskazaniem poziomu wskaźnika w tle hydrogeochemicznym, wartości dopuszczalnej

wskaźnika), prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi w aktualnie obowiązujące przepisy prawa, wnioski oraz zalecenia.

I.6.6. Monitoring ścieków przemysłowych

a) Punkt pomiarowy ilości ścieków stanowi miejsce lokalizacji przepływomierza elektromagnetycznego z automatyczną rejestracją, zainstalowanego na rurociągu tłocznym odprowadzającym ścieki przemysłowe do rzeki Wisłok.
b) Pomiary będą wykonywane z częstotliwością co najmniej 1 x dobę.
c) Pomiary jakości ścieków prowadzone będą we wskaźnikach określonych w punkcie I.3.4.1 decyzji – co najmniej raz na 2 miesiące na wylocie kolektora do rzeki Wisłok w km 36+575. W przypadku, gdy w ściekach pomiar dowolnego wskaźnika określonego w pkt. I.3.4.1 tj. fluorki, bar, fosfor ogólny, azot ogólny, azot azotynowy wykonywanego co najmniej raz na 2 miesiące, w trzech kolejnych pomiarach będzie osiągał wartości poniżej granicy oznaczalności dla tego wskaźnika, dopuszcza się odstąpienie od wykonywania analiz jakości ścieków w tym wskaźniku po wcześniejszej akceptacji organu właściwego do wydania pozwolenia.

I.6.7. Monitoring wód opadowo-drenażowych

a/ Pomiary jakości odprowadzanych wód opadowo-drenażowych prowadzone będą we wskaźnikach określonych w pkt. 1.3.5.2 decyzji – co najmniej 2 razy w roku (wiosną i jesienią).
b/ Punktem poboru prób do analizy jakości wód opadowo-drenażowych będzie wylot kolektora Nr 2 do Starego Wisłoczyska.
c/ Prowadzący instalację będzie przeprowadzał co najmniej 2 razy do roku kontrolę eksploatacji urządzeń oczyszczających, a także będzie sporządzał i przechowywał stosowną dokumentację.

I.6.8. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko

I.6.8.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością raz na 10 lat przy czym pierwszy pomiar wykonany zostanie do końca 2021 r. w zakresie: metale (arsen, bar, ołów, kadm, chrom, miedź, nikiel, cynk, cyna, rtęć, antymon, selen), suma węglowodorów C_{12}-C_{35}, benzyna suma (węglowodory C_6-C_{12}), węglowodory aromatyczne (benzen, toluen, etylobenzen, ksylen, styren), WWA. Lokalizacja, ilość i sposób poboru próbek będzie zgodna z obowiązującymi przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

I.6.8.2. Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

I.6.9. Awaryjny pobór wody dla celów technologicznych i socjalno-bytowych od dostawcy zewnętrznego wynosi:

$$Q_{max\,d} = 600\ m^3/d$$

Prowadzący instalację będzie wykonywał pomiar ilość wody pobieranej od zewnętrznego dostawcy za pomocą wodomierza W-4 zlokalizowanego w studzience

pomiarowej znajdującej się we wschodniej części Zakładu z częstotliwością co najmniej 1 x dobę.

I.6.10. Prowadzona będzie ewidencja wytwarzanych odpadów wg wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji.

I.6.11. Sprawozdania z pomiarów przedkładać należy do właściwego organu ochrony środowiska oraz właściwego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty wykonania pomiarów.

I.6.12. Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane za pomocą zalegalizowanej aparatury pomiarowej, zgodnie z obowiązującymi metodykami i normami, a ich wyniki rejestrowane i przechowywane.

I.6.A. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

I.6.A.1. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób zapobiegający ich negatywnemu oddziaływaniu na środowisko oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.

I.6.A.2. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię nieprzepuszczalną dla wód opadowych, ponadto w przypadku odpadów w postaci ciekłej zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

I.6.A.3. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

I.6.A.4. Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

I.6.A.5. Wszystkie urządzenia związane z odprowadzaniem ścieków będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym.

I.6.A.6. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowane instrukcje.

I.6.A.7. Wanny procesowe i płuczące będą usytuowane w tacach p/przelewowych wykonanych z betonu izolowanego materiałem chemoodpornym.

I.6.A.8. Wszystkie stosowane w instalacji surowce i materiały wykorzystywane będą zgodnie z ich przeznaczeniem, z zachowaniem wymagań wynikających z zapisów w kartach charakterystyki substancji i preparatów niebezpiecznych.

I.6.A.9. Wszystkie obiekty kubaturowe oczyszczalni ścieków (studnie, zbiorniki) będą poddawane okresowym przeglądom (minimum 1 raz w roku) dla dokonania oceny stanu powłok ochronnych i ewentualnej naprawy lub konserwacji.

I.6.A.10. Magazyny chemikaliów wyposażone będą w posadzkę chemoodporną i zbiorniki lub tace wychwytowe.

I.6.A.11. Prowadzony będzie systematyczny nadzór nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi poprzez monitoring miejsc służących do przechowywania, przeładunku lub składowania substancji, odpadów lub surowców.

I.6.A.12. Prowadzone będą systematyczne szkolenia pracowników w zakresie zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych.

I.7. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

I.7.1. Monitorowanie, kontrola i sterowanie parametrami pracy instalacji prowadzone będzie w sposób ciągły zgodnie z pkt. I.6.

I.7.2. Instalacja może być eksploatowana wyłącznie, jeżeli zachowane będą zaprojektowane parametry techniczne i technologiczne instalacji.

I.7.3. Prowadzona będzie okresowo wg wewnątrzzakładowych harmonogramów/ instrukcji/ planów kontroli kontrola sprawności i kontrola techniczna wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji.

I.7.4. Prowadzona będzie comiesięczna kontrola zużycia surowców, paliw, energii i wody.

I.7.5. Prowadzona będzie selektywna zbiórka odpadów.

I.7.6. Prowadzone będzie stałe doskonalenie kwalifikacji w zakresie obsługi instalacji oraz w zakresie postępowania z powstającymi w niej odpadami.

I.7.7. Wody obiegów chłodzących: chłodzenia pieców hartowniczych i CO będą zamknięte chłodnią kominową i wieżą chłodniczą.

I.7.8. Podpunkt skreślony.

I.7.9. Prowadzona będzie co kwartał analiza wszystkich danych uzyskiwanych z monitornigu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające.

I.7.10. Systematycznie zwiększana będzie ilość przerabianej walcówki, która będzie poddawana procesowi czyszczenia mechanicznego w miejsce procesu trawienia wstępnego a tym samym systematycznie zmniejszana będzie ilość kwasu siarkowego używana w procesie trawienia.

I.7.11. Należy na bieżąco śledzić i w miarę możliwości wdrażać postęp techniczny w dziedzinie pokrywania wyrobów powłokami galwanicznymi, oczyszczania ścieków pogalwanicznych.

I.7.12. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

I.7.13. Wanny przechwytujące kąpiele w trawialni i galwanizerni będą utrzymywane w stanie czystości. Zakazuje się przetrzymywania zużytych kąpieli czy osadów w wannach zabezpieczających.

I.7.A. Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

I.7.A.1. Zestawienie roczne przedstawiające ilość emitowanych zanieczyszczeń do powietrza oraz ilość wytworzonych odpadów w instalacji należy przedstawiać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

I.7.A.2. Zestawienie roczne zużycia surowców, paliw i energii należy przedstawiać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

II. Zmieniam niżej wymienione pozwolenia emisyjne, zawarte w decyzjach Wojewody Podkarpackiego w następujący sposób:

II.1. Traci moc decyzja Wojewody Rzeszowskiego z dnia 25.07.1997 r. znak: OŚ-II-75203/39/97 ustalająca harmonogram monitoringu wód i gleb w rejonie stacji paliw i obiektów oczyszczalni „ŚRUBEX" S.A w Łańcucie w części objętej niniejszą decyzją. Pozostałe warunki decyzji pozostają w mocy.

II.2. Uchylam pozwolenie wodnoprawne na szczególne korzystanie z wód poprzez pobór wody podziemnej ze studni S-1B i S-2B udzielone w pkt I.1. decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 14.07.2005 r. znak: ŚR.III-6811-5/12/05.

III. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

IV. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono terminu obowiązywania jej warunków, są one wymagalne w chwili, gdy decyzja stanie się ostateczna."

II. Stwierdzam wygaśniecie decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 20 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618/17/3/07 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 26 listopada 2008r., znak: RŚ.VI.7660/24-5/08, z dnia 4 maja 2010 r., znak: RŚ.VI.DW.7660/36-3/10, z dnia 22 marca 2011 r., znak: RŚ.VI.7222.29.1.2011.DW, z dnia 9 lipca 2012r., znak: OS-I.7222.24.6.2012.DW, z dnia 26 listopada 2014 r., znak: OS-I.7222.15.7.2014.DW oraz z dnia 15 marca 2018 r., znak: OS-I.7222.8.10.2017.DW dla KOELNER Łańcucka Fabryka Śrub Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut (dawniej Fabryka Śrub w Łańcucie ŚRUBEX S.A.) na prowadzenie instalacji do produkcji walcówki i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wanien procesowych powyżej 30 m^3, zlokalizowanej w Łańcucie, ul. Podzwierzyniec 41.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 14 listopada 2018r., (data wpływu: 15 listopada 2018r.) KOELNER Łańcucka Fabryka Śrub Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut, zwróciła się o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia wydanego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 20 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618/17/3/07 z uwzględnieniem zmian wprowadzonych decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 26 listopada 2008r., znak: RŚ.VI.7660/24-5/08, z dnia 4 maja 2010 r., znak: RŚ.VI.DW.7660/36-3/10, z dnia 22 marca 2011 r., znak: RŚ.VI.7222.29.1.2011.DW,

z dnia 9 lipca 2012r., znak: OS-I.7222.24.6.2012.DW, z dnia 26 listopada 2014 r., znak: OS-I.7222.15.7.2014.DW oraz z dnia 15 marca 2018 r., znak: OS-I.7222.8.10.2017.DW dla KOELNER Łańcucka Fabryka Śrub Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut (dawniej Fabryka Śrub w Łańcucie ŚRUBEX S.A.) na prowadzenie instalacji do produkcji walcówki i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wanien procesowych powyżej 30 m^3, zlokalizowanej w Łańcucie, ul. Podzwierzyniec 41.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 901/2018.

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie z pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrochemicznych lub chemicznych gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m^3.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 21 listopada 2018r. znak: OS-I.7222.27.7.2018.DW.

Zgodnie z art. 217 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska z dnia 27 kwietnia 2001r. organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. Wobec powyższego niniejszą decyzją wydano nowe pozwolenie, w którym ujednolicono tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 20 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618/17/3/07 z uwzględnieniem zmian wprowadzonych decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 26 listopada 2008r., znak: RŚ.VI.7660/24-5/08, z dnia 4 maja 2010 r., znak: RŚ.VI.DW.7660/36-3/10, z dnia 22 marca 2011 r., znak: RŚ.VI.7222.29.1.2011.DW, z dnia 9 lipca 2012r., znak: OS-I.7222.24.6.2012.DW, z dnia 26 listopada 2014r., znak: OS-I.7222.15.7.2014.DW oraz z dnia 15 marca 2018 r., znak: OS-I.7222.8.10.2017.DW dla KOELNER Łańcucka Fabryka Śrub Sp. z o.o., ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut (dawniej Fabryka Śrub w Łańcucie ŚRUBEX S.A.) na prowadzenie instalacji do produkcji walcówki i wyrobów śrubowych przy wykorzystaniu powierzchniowej obróbki metali

z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych o łącznej pojemności wanien procesowych powyżej 30 m^3, zlokalizowanej w Łańcucie, ul. Podzwierzyniec 41.

Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016, poz. 138).

W okresie obowiązywania pozwolenia zintegrowanego nastąpiła zmiana prowadzącego instalację i jednocześnie zmiana nazwy zakładu z Fabryki Śrub w Łańcucie ŚRUBEX S.A. na KOELNER Łańcucka Fabryka Śrub Sp. z o. o.. Nastąpiły również zmiany w prowadzonych procesach produkcyjnych, w tym przede wszystkim stosowanej technologii trawienia walcówki w kwasie siarkowym na kwas solny. Ponadto zainstalowano nowe linie obróbki cieplnej oraz zlikwidowano piec do wyżarzania stali oraz wyłączono z eksploatacji stare piece do obróbki cieplnej. Nowe linie do obróbki cieplnej zostały wyposażone w instalacje do odzysku ciepła z pieców do hartowania i odpuszczania. Ponadto nastąpił szereg zmian związanych z gospodarowaniem odpadami oraz poborem wód w tym likwidacja studni S-11A i S-1B oraz uruchomienie nowej studni S-3B.

Instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji została ustalona w oparciu o wykonywane pomiary emisji i wszystkie zmiany wprowadzone w instalacji.

W prowadzonych postępowaniach udowodniono że emisja do powietrza nie spowoduje przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W związku z wprowadzonymi zmianami w instalacji zlikwidowano emitory: E1, E3, E4, E21, E22, E34, E35, E36, E37, E38, E39, E31, E26, E24, E32, E33, E27, E28, E42, E43, E44, E45, E46, E47, E48, E91, E92, E23, E25, E29, E30, E11, E12, E13, E14, E15, E16, E17, E18, E19, E24, E27; równocześnie powstały nowe emitory: E110, E111, E112, E113, E114, E115, E104, E105, E106, E107, E108, E109, E116, E117, E118, E119, E120, E121, E122, E123, E124, E125, E126, E127, E128, E129, E130, E131, E132, E133, E134, E135, E136, E137, E138, E139, E140, E141, E142, E143, E144, E145, E146, E147, E148, E149, E150, E151, E152.

Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów

wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru są zamontowane na wszystkich emitorach.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza. W niniejszej decyzji rodzaj prowadzonego monitoringu był weryfikowany w oparciu o wdrożone zmiany organizacyjno - technologiczne w Spółce. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

Ponadto na terenie Zakładu eksploatowana jest kotłownia o nominalnej mocy cieplnej 10,7 MW, która nie wymaga pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 881), natomiast wymaga zgłoszenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 880).

Eksploatacja instalacji jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi. Spółka pobiera wodę podziemną, przeznaczoną do celów technologicznych oraz socjalno- bytowych. W skład ujęcia wchodzi 5 studni: S-5A, S-8A, S-2B, S-3B i S-4B. Ilość pobieranej wody wynosi 98,5 m^3/h. Pobrana woda przed wprowadzeniem do zakładowej sieci wodociągowej, ze względu na zawartość znacznych ilości żelaza i manganu jest uzdatniana w zakładowej Stacji Uzdatniania Wody. Potrzeby technologiczne obejmują produkcję wody zdemineralizowanej oraz wodę zużywaną do płukania i uzupełniania kąpieli, uzupełnienia w obiegach chłodniczych i obiegów centralnego ogrzewania, do mycia maszyn i urządzeń oraz do mycia wyrobów w procesie obróbki cieplnej. Ponadto w przypadkach awaryjnych istnieje możliwość poboru wody z miejskiej sieci wodociągowej.

Z instalacji odprowadzane są ścieki przemysłowe oraz wody opadowo-roztopowe. Ścieki przemysłowe, na które składają się ścieki potrawienne, pogalwaniczne oraz pochodzące z mycia wyrobów, oczyszczane są w zakładowej oczyszczalni ścieków i odprowadzane do rzeki Wisłok.

Wody opadowe i drenażowe z terenu Zakładu ujęte są w dwa oddzielne zakładowe systemy kanalizacyjne i po oczyszczeniu w separatorach kolektorem nr 2 wprowadzane są do Starego Wisłoczyska i do urządzeń zakończonych kolektorem nr 3.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W decyzji określone zostały dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, odzysku i unieszkodliwiania. Sposób postępowania z odpadami jest zgodny

z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach oraz aktów wykonawczych i nie będzie stwarzał zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi.

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

Zakład posiada procedury monitorowania produkcji, zużycia surowców, energii wdrożone na podstawie systemu zarządzania jakością ISO 9001:2015 oraz IATF 16949:2016.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska zweryfikowano parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza terenem Zakładu, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z wykonywanych do tej pory pomiarów wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, zidentyfikowane zostały substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt 37a ww. ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji IPPC. Równocześnie, w oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) Nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniające i uchylające dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) dokonano oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie Zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi. Na podstawie przeprowadzonej analizy opracowano i przedłożono raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Analiza wyników badań próbek wody gruntowej wykazała, iż odpowiadają one klasie V tj. wód złej jakości, ze względu na wysokie zawartości chromu i niklu. W związku z powyższym na podstawie art. 217d ust. 1 ustawy Poś raport początkowy przy piśmie z dnia 2 marca 2016r., znak: OS-I.7222.25.6.2015.DW został przesłany do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie.

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

1) Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik BAT w obróbce powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych,
2) Dokument referencyjny dla ogólnych zasad monitoringu,
3) Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie efektywności energetycznej,
4) Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie przemysłowych systemów chłodzenia
5) Dokument referencyjny BREF dotyczący generalnych zasad monitoringu,
6) Dokumentu referencyjny BREF dotyczący aspektów ekonomicznych oddziaływań między komponentami środowiska.

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

Wymogi NDT określone w dokumentach referencyjnych:	**Rozwiązania stosowane w Zakładzie**
Wdrożenie Systemów Zarządzania Środowiskowego	1. Wdrożono system ISO 14001:2015 w zakresie produkcja i sprzedaż elementów złącznych, kotew mechanicznych, drutu ciągnionego, narzędzi, lakierowanie wkrętów samowiercących
Stosowanie zasad minimalizacji ryzyka zanieczyszczenia środowiska	1. Zidentyfikowano stosowane w procesie produkcji substancje niebezpieczne. Miejsca stosowania tych substancji oznakowano i w widocznym miejscu umieszczono opis sposobu postępowania w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej. 2. Substancje służące do uzupełniania kąpieli procesowych przechowywane są w wyznaczonych miejscach, w określonych ilościach (jedno opakowanie lub ilość niezbędna na jedną zmianę lub dobę) i dowożone codziennie. 3. Miejsca magazynowania substancji używanych w procesach produkcyjnych zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych. 4. Wszystkie urządzenia zbiornikowe i rurociągi podlegają stałej kontroli szczelności i stanu technicznego. 5. Posadowienie zbiorników na czysty i zużyty kwas solny w szczelnych misach 6. Posadowienie wanien procesowych trawialni w misie szczelnej.
Optymalizacja działania instalacji	1. Prowadzony jest pomiar zużycia energii elektrycznej, wody, surowców, ilości odprowadzanych ścieków. 2. Stosowanie automatycznego systemu dozowania chemikaliów, co pozwala na zmniejszenie stężenia metali ciężkich w kąpielach. 3. Stosowanie automatycznego układu kontroli parametrów procesu pokrywania

	wyrobów powłoką ochronną. 4. Chłodzenie pieców hartowniczych odbywa się przy pomocy zamkniętego obiegu wody, w celu ograniczenia ilości zużywanej wody. 5. Oszczędność energii elektrycznej uzyskiwana jest poprzez okresowe kontrole układów elektrycznych zasilających wanny technologiczne, stosowanie wydajnych prostowników prądu oraz utrzymanie czystości styku i szyn.
Stosowanie dostępnych metod minimalizacji wynoszenia kąpieli związanych z rodzajem pokrywanych wyrobów oraz rodzajem i składem kąpieli oraz z warunkami pracy, a zwłaszcza z operowaniem zawieszkami.	1. Załadunek wyrobów do zestawu dwubębnowego (proces cynkowania) następuje po sprawdzeniu wyrobów z przewodnikiem zgodności, manualnym ustawieniu zestawu przez operatora (zabezpieczenie przed otwarciem), postęp procesu sterowany jest automatycznie (cynkowanie) oraz manualnie (przez operatora).
Stosowanie mieszania kąpieli technologicznych w czasie ich pracy z użyciem hydraulicznej turbulencji kąpieli.	1. W procesie trawienia kąpiele mieszane są przy pomocy sprężonego powietrza. 2. W procesie cynkowania nie stosuje się mieszania kąpieli z uwagi na możliwość wzrostu emisji zanieczyszczeń do powietrza – cynkowanie zanurzeniowe w temperaturze otoczenia.
Ograniczenie lub eliminacja substancji szkodliwych (EDTA)	1. Kontrola procesów opisana w kartach monitorowania jest wykorzystywana w czasie rzeczywistym w celu optymalizacji procesów. 2. Zmiana technologii trawienia walcówki z kwasu siarkowego na kwas solny
Ograniczenie lub eliminacja substancji szkodliwych (PFOS)	1. Wyeliminowanie całkowite środków powierzchniowo czynnych (PFOS) – detergenty niejonowe z procesu (od 2005 r). 2. Kontrola ilości zużywanych dodatków do kąpieli
Ograniczenie lub eliminacja substancji szkodliwych (cyjanków)	1. Alkaliczna kąpiel do cynkowania znajduje się w obiegu zamkniętym i okresowo jest wymieniana. 2. Optymalizacja zużywanej kąpieli do cynkowania przez kontrolę stężeń.
Ograniczenie lub eliminacja substancji szkodliwych (chromu $^{+6}$)	1. Stosowane powłoki na wyroby śrubowe – chromianowanie – nie pozwalają na rezygnację z chromu^{+6}, co jest zgodne z BAT. 2. Do chromianowania (pasywacja) stosuje się specjalne dla tego procesu gotowe preparaty. 3. Składniki kąpieli pasywujących oraz przyjęte metody monitoringu stężenia kąpieli pozwalają na utrzymanie żywotności kąpieli przez rok. 4. Niska temperatura kąpieli pasywujących nie powoduje nadmiernej emisji do powietrza, w związku z tym nie zastosowano dodatkowych pokryw lub hermetyzacji procesu.

Ograniczenie środków odtłuszczających	1. Stosuje się odtłuszczanie w kąpielach odtłuszczająco – trawiących z zastosowaniem środków powierzchniowo czynnych – soli sodowych kwasów organicznych. 2. Stosowanie dodatków utrudniających parowaniem kąpieli – preparat tworzy pianę na powierzchni. 3. Stosuje się odtłuszczanie wodorozcieńczalne-bez użycia rozpuszczalników organicznych, w tym chlorowcoorganicznych. 4. Nie stosuje się w procesach odtłuszczania dodatków i modyfikatorów, które są związkami zaliczonymi do substancji o działaniu rakotwórczym. 5. Wanny wyposażony są w odciągi.
Regeneracja i konserwacja kąpieli technologicznych	1. Zakład osiąga maksymalnie długą żywotność kąpieli poprzez: - kontrolę czystości detali wprowadzanych do kąpieli, - zastosowanie odpowiednich składników mieszanin procesowych, w składzie odpowiednio dobranym do prowadzonego procesu, zapewniających optymalne warunki kąpieli, - wykorzystywanie wody zdemineralizowanej dla uzyskania mniejszego jej zużycia oraz zmniejszenia częstotliwości wymiany kąpieli, - odszlamianie i zawracanie kąpieli z procesu fosforanowania w procesie trawienia, - systematyczne kontrole parametrów kąpieli. 2. Do czyszczenia walcówki w kręgach używana jest czyszczarka przed procesem trawienia, co pozwala na ograniczenie zużycia kwasu solnego i dłuższe zachowanie czystości kąpieli oraz czyszczarki mechanicznej przed obróbką galwaniczną, co pozwala na ograniczenie zużycia kwasu solnego i dłuższe zachowanie czystości kąpieli.
Efektywność energetyczna	1. Właściwą, optymalną pracę układów elektrycznych linii zapewnia automatyczny układ kontroli parametrów procesowych. 2. Zastosowanie nowych, wysokosprawnych urządzeń i ich eksploatacja zgodna z warunkami i zaleceniami producenta. 3. Automatyczna kontrola pracy poszczególnych wanien (proces cynkowania) – każda wanna posiada własny układ zasilania i sterowania. 4. W procesie stosowanie jest tylko chłodzenie wodą. 5. Stosowanie czystego materiału wsadowego, dobrej jakości i odpowiednio dobranej wielkości.
Optymalizacja zużycia stosowanej wody oraz powstających ścieków	1. Odszlamianie i zawracanie do procesu kąpieli fosforanowania w procesie trawienia. 2. Zastosowanie odpowiednich składników

	mieszanin procesowych, o składzie odpowiednio dobranym do prowadzonego procesu zapewniającym optymalne warunki dla procesów. 3. Kontrola poboru wody za pomocą wodomierzy. 4. Zastosowanie wody zdemineralizowanej. 5. Stosowanie nowoczesnych środków pokryć galwanicznych. 6. Rozdział poszczególnych strumieni ścieków przed ich oczyszczeniem. Redukcja żelaza do 99,9%, chromu 99%, cynku 99%, niklu 50%, zawiesiny 98%. 7. Zastosowanie płukania natryskowego. 8. Zastosowanie układu kaskadowego wanien płuczących, celem ograniczenia ilości chlorków w odprowadzanych ściekach, tj. woda z wanny o największym stężeniu chlorków oraz z absorbera wodnego wykorzystywana jest do przygotowania kąpieli 9. Ilość ścieków generowanych w procesach galwanizerni w przeliczeniu na powierzchnię wyrobów śrubowych wynosi ok 80 l/m^2 (BAT 40-50 l/m^2)* *wg BREF - wielkości referencyjne to wartości przy których bilans kosztów uznaje się za najbardziej korzystny, a nie dopuszczalne wielkości emisji. Zakład powinien rozważyć zmniejszenie zużycia wody świeżej w procesach technologicznych zakładu do poziomu porównywalnego z referencjami BAT, wymaga to zamknięcia obiegu wód popłucznych i stosowania wody świeżej tylko do uzupełniania obiegu
Minimalizacja strat składników kąpieli	1. Stosowanie niskiego stężenia chromu w preparacie do chromianowania (pasywacji) – zmniejsza straty spowodowane wynoszeniem i wentylacją. 2. Bliskie położenie wanien. 3. Automatyczna praca bębnów – powolny ruch urządzeń, by zminimalizować wynoszenie kąpieli. 4. Zastosowanie płukania kaskadowego w galwanizernii. 5. Stosowanie surowców i kąpieli o określonym w instrukcjach składzie. Cały proces jest monitorowany co obniża braki i zmniejsza ilości powstających odpadów 6. Odpady gromadzone są w sposób selektywny.
Ograniczanie emisji zanieczyszczeń do powietrza przez: - właściwe dobranie wentylatorów wyciągowych do warunków procesu; - stosowanie pokryw wanien procesowych, - stosowanie absorberów	1. Stosowanie niskiego stężenia chromu w preparacie do chromianowania (pasywacji) – zmniejsza straty spowodowane wynoszeniem i wentylacją. 2. Wanny procesowe galwanizerni wyposażone zostały w osobny system odciągów z odprowadzeniem do właściwego emitora

oczyszczających gazy odlotowe	poprzez skrubery o sprawności 98%. 3. Wyposażenie wanien procesowych w szczeliny odciągowe i pokrywy zamykające, sterowane automatycznie; 4. Zastosowane urządzenia do odciągania znad wanien zanieczyszczonego powietrza (absorber wodny o skuteczności max. 10 mg Cl/m^3) oraz do ograniczania emisji kwasów do powietrza z wytrawialni zapewniają stężenia kwasów : HCl rzędu 0,02 mg/m^3 co mieści się w przedziale <10 mg/m^3 określonym jako spełnianie wymogów dokumentów referencyjnych
Stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków. Zalecane jest stosowanie wysokoefektywnych metod strącania wodorotlenków metali i procesy filtracji . Emisje substancji emitowanych w ściekach oczyszczonych powinny mieścić się w granicach: - chrom całk. < 0,5-2,0 mg/dm^3; - żelazo < 10-20 mg/dm^3; -cynk < 0,2-2,0 mg/dm^3;	Instalacja posiada własną oczyszczalnię ścieków. Ścieki są neutralizowane mlekiem wapiennym i poddawane procesowi sedymentacji, następnie filtracji na prasach. Oczyszczalnia pozwala na takie ich podczyszczenie że dotrzymywane są parametry ścieków umożliwiające odprowadzanie ich do rzeki Wisłok. 1. Mierzona emisja: - chromu całk.: 0,007-0,075 mg/dm^3; - żelaza: 0,25-0,45 mg/dm^3; - cynku: 0,2-0,4 mg/dm^3;
Ograniczenie powstawania odpadów poprzez optymalizację zużycia surowców w procesie powlekania powierzchniowego metali i stałe monitorowanie procesu wytrawiania.	W instalacji do procesu stosowane są ilości chemikaliów wynikające z Instrukcji technologicznej. Cały proces jest monitorowany co obniża braki i zmniejsza ilości powstających odpadów. Podpisano umowę z firmą KEMIPOL na odbiór kwasu solnego do regeneracji.
Techniczne środki ochrony przed hałasem Zachowanie obwiązujących norm hałasu w otoczeniu obiektów.	1. Większość istotnych źródeł hałasu jest zlokalizowana wewnątrz hal produkcyjnych. 2. Źródła hałasu zewnętrzne są tak usytuowane, że pozwalają na dotrzymanie norm w tym zakresie w środowisku. Wyniki pomiarów i symulacji komputerowych nie wykazały przekroczeń normy hałasu w otoczeniu Spółki.
Monitoring procesów, tj. monitorowanie parametrów fizycznych i chemicznych procesu w celu potwierdzenia, przy użyciu metod kontroli procesu technologicznego i technik optymalizacji, że eksploatacja instalacji przebiega prawidłowo.	1. Praca instalacji jest monitorowana. Kontroli podlegają według ściśle określonych procedur – przede wszystkim składy kąpieli. 2. Ściśle kontrolowane automatycznie (w galwanizerni i trawialni są parametry jakościowe i ilościowe surowców wprowadzanych do procesów. 3. Kontroli podlegają parametry jakościowe produktów.
Monitorowanie emisji	1. Prowadzone są systematyczne badania:

zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska	substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska w ściekach odprowadzanych z instalacji do środowiska, ilości przekazywanych zużytych kąpieli i wód popłucznych. 2. Prowadzona jest ewidencja ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów oraz okresowa sprawozdawczość w zakresie korzystania ze środowiska. 3. Prowadzone są okresowe badania emisji substancji do powietrza, zgodnie z metodykami i częstotliwością zawartą w obowiązujących w tym zakresie przepisów.
Monitorowanie urządzeń, dla sprawdzenia poprawnego ich funkcjonowania	Praca instalacji jest sprawdzana przez obsługę, w szczególności sprawdzane są urządzenia pomiarowe (temperatury, natężenia prądu).
Zmniejszanie zużycia energii	1. Minimalizacja strat energii biernej dla wszystkich dostaw trzyetapowych przez coroczne przeprowadzanie testów, aby upewnić się, że cos φ pomiędzy szczytowymi wartościami napięcia i prądu utrzymuje się na stałym poziomie 0,95 2. Zmniejszenie spadku napięcia pomiędzy przewodami a złączami poprzez minimalizację odległości pomiędzy prostownikami a anodami (i rolkami przewodów w powlekaniu w zwojach) 3.Krótkie szyny, wystarczająco duży obszar łączący sekcje, a także odpowiednie chłodzenie przy użyciu wody tam, gdzie chłodzenie powietrzem nie wystarcza indywidualne zasilanie anod przy użyciu szyn ze sterowaniem do optymalizacji obecnych ustawień 4.Regularną konserwację prostowników i łączeń (szyn) w systemie elektrycznym 5.Instalację nowoczesnych, elektronicznie sterowanych prostowników z lepszym współczynnikiem konwersji niż starsze typy 6.Zwiększenie przewodzenia roztworów wykorzystywanych w procesach przy użyciu dodatkowych substancji oraz poprzez konserwację roztworów 7.Wykorzystanie zmodyfikowanych fal (np. pulsacji, fal odwróconych) w celu ulepszenia depozytów metalu tam, gdzie istnieje odpowiednia technologia
Redukcja strat cieplnych	1.Szukanie sposobów odzyskiwania ciepła 2.Zmniejszanie ilości powietrza odsysanego z powierzchni podgrzanych roztworów 3.Optymalizację składu roztworu wykorzystywanego w procesach i zakresu temperatur 4.Zapobieganie nadmiernemu chłodzeniu poprzez optymalizację składu roztworu roboczego i zakresu temperatury procesu
Zapobieganie degradacji	1.Skrócenie okresu przechowywania

obrabianych wyrobów / materiałów	2.Kontrolowanie żrących właściwości atmosfery w magazynie poprzez kontrolę jej wilgotności, temperatury i składu Wykorzystanie warstwy antykorozyjnej lub opakowań chroniących przed korozją
Projekt, konstrukcja i zarządzanie instalacją zapobiegającą zanieczyszczeniom poprzez identyfikację zagrożeń i ścieżek, prosta ocena potencjalnych zagrożeń i wprowadzanie trzyetapowego planu czynności mającego na celu zapobieganie zanieczyszczeniom	1.Ochrona obszarów uznanych za zagrożone ryzykiem wycieku substancji chemicznych poprzez wykorzystanie odpowiednich materiałów uszczelniających 2.Zapewnienie stabilności liniom produkcyjnym i komponentom (łącznie ze sprzętem używanym tymczasowo i od czasu do czasu) 3.Zapewnienie ochrony zbiornikom do przechowywania niebezpiecznych materiałów poprzez technologie konstrukcyjne takie, jak zbiorniki dwuwarstwowe lub poprzez umieszczanie ich w obszarze zamkniętym 4.Upewnienie się, że zbiorniki operacyjne na liniach produkcji znajdują się w obszarze zamkniętym 5.Tam, gdzie roztwory przepompowywane są z jednego zbiornika do drugiego, upewnienie się, że zbiorniki odbierające roztwór są odpowiednio duże, aby zmieścić przepompowywany roztwór 6.Montaż systemu rozpoznawania wycieku lub regularna kontrola obszaru zamkniętego w ramach programu konserwacji 7.Regularne kontrole i programy testowe 8.Plany awaryjne na wypadek możliwości wypadku, które obejmują: -Plany dotyczące większych incydentów (odpowiednie do rozmiarów i lokalizacji fabryki) -Procedury awaryjne na wypadek wycieku chemikaliów lub oleju -Inspekcje zbiorników -Wskazówki dotyczące zarządzania odpadami powstałymi w wyniku kontroli wycieków -Identyfikację odpowiedniego sprzętu i regularne sprawdzanie, czy jest on dostępny i w dobrym stanie technicznym -Upewnienie się, że pracownicy są uświadomieni odnośnie ochrony środowiska i przeszkolenia na wypadek wycieków i wypadków -Identyfikację ról i obowiązków osób powiązanych.

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

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

Z przedłożonych dokumentów w prowadzonych dotychczas postępowaniach wynikało, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych znajdujących się w pobliżu zakładu, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska. Nie będą też występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

W Spółce funkcjonuje System Zarządzania Jakością zgodny z normami ISO 9001:2015 oraz IATF 16949:2016 zapewniający ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko. Zakład wdrożył System Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2015, co pozwala na skuteczniejszy nadzór i minimalizację oddziaływania instalacji na środowisko.

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

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

Zgodnie z art. 217 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji stwierdzono wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

Ponadto w postępowaniu w sprawie wydania nowego pozwolenia w celu ujednolicenia tekstu pozwolenia zintegrowanego wnioskodawca jest zwolniony z przedstawienia informacji o których mowa w art. 208 ustawy Poś , nie zapewnia się również udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, nie jest też wymagane wniesienie opłaty rejestracyjnej. Wydana decyzja ma charakter jedynie porządkowy.

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

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłata skarbowa w wys. 10,00 zł.
uiszczona w dniu 13.11.2018r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.

MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:
1. KOELNER Łańcucka Fabryka Śrub Sp. z o.o. .
   ul. Podzwierzyniec 41, 37-100 Łańcut
2. PGW Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Rzeszowie
u. Hetmańska 9, 35-959 Rzeszów
2. OS.I -a/a,

Do wiadomości:
1. Minister Środowiska – e- mail
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
   ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów