



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.31.10.2022.BK

Rzeszów, 2023-01-30

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.),
- art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 i § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Superior Industries Production Poland Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830483450, NIP 8652215995) z dnia 22 lipca 2022 r., znak: W/514/2022 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 5 października 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-22/1/07 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 18 lipca 2008 r. znak: RŚ.VI.7660-48/2/08, z dnia 20 lutego 2009 r., znak: RŚ.VI.DW.7660/48-6/08, z dnia 14 stycznia 2013 r., znak: OS-I.7222.23.2.2012.DW, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.43.12.2014.DW, z dnia 6 grudnia 2016 r., znak: OS-I.7222.3.3.2016.DW, z dnia 15 maja 2018 r., znak: OS-I.7222.5.9.2017.DW oraz z dnia 30 października 2020 r. znak: OS-I.7222.19.3.2020.MH udzielającą Superior Industries Production Poland Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830483450, NIP 8652215995) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- w Zakładzie nr 1 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 135 Mg/dobę wraz z instalacją malowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 20 Mg/rok,
- w Zakładzie nr 4 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 135 Mg/dobę wraz z instalacją malowania proszkowego i lakierowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok

orzekam

Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 5 października 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-22/1/07 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 18 lipca 2008 r. znak: RŚ.VI.7660-48/2/08, z dnia 20 lutego 2009 r., znak: RŚ.VI.DW.7660/48-6/08, z dnia 14 stycznia 2013 r., znak: OS-I.7222.23.2.2012.DW, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.43.12.2014.DW, z dnia 6 grudnia 2016 r., znak: OS-I.7222.3.3.2016.DW, z dnia 15 maja 2018 r., znak: OS-I.7222.5.9.2017.DW oraz z dnia 30 października 2020 r. znak: OS-I.7222.19.3.2020.MH udzielającą Superior



Industries Production Poland Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830483450, NIP 8652215995) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- w Zakładzie nr 1 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 135 Mg/dobę wraz z instalacją malowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 20 Mg/rok,
- w Zakładzie nr 4 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 135 Mg/dobę wraz z instalacją malowania proszkowego i lakierowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok

w następujący sposób:

I.1. Punkty od I do VI otrzymują brzmienie:

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

I.1. Rodzaj instalacji.

Dwie instalacje do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę wraz z instalacją do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, o zużyciu rozpuszczalników organicznych większym niż 150 kg na godzinę lub większym niż 200 ton na rok.

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

Zakład nr 1

I.2.1. W skład instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 135 Mg/dobę wchodzić będą:

I.2.1.1. Odlewnia

- piece topialne gazowe:

- a) 2 piece topialno-podgrzewcze opalane gazem ziemnym KARNAT INSTAL (Nr 1 i Nr 5), o pojemności 7 Mg i wydajności wytopu 1,5 Mg/h, hermetycznie zamykane wyposażone w uszczelnione okna wsadowe z dodatkowo zamontowanym rekuperatorem, zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery przez emitory **E1/Z1** i **E33/Z1**;
- b) 2 piece wannowe do wytopu wiór (ZPF3 i 6) opalane gazem ziemnym o pojemności 5,0 Mg i wydajności wytopu 0,5 Mg/h, hermetycznie zamykane, zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery przez emitory **E3/Z1** i **E34/Z1**;
- c) piec topialno-podgrzewczy (ZPF4) opalany gazem ziemnym o pojemności 5,0 Mg i wydajności wytopu 1,5 Mg/h, hermetycznie zamykany wyposażony w uszczelnione okno wsadowe z dodatkowo zamontowanym rekuperatorem, zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery przez emitor **E4/Z1**;
- d) 1 piec do topienia aluminium (TK 2) opalany gazem ziemnym, hermetycznie zamykany o pojemności 7,0 Mg stopu aluminium i wydajności wytopu (przy 50% gąski i 50% powrotu) 1,5 Mg stopu Al/h, wyposażony w uszczelnione okno

załadowcze, zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery przez emitör **E2/Z1**;

- 2 urządzenia do rozdrabniania i osuszania wiór o wydajności 0,5 Mg/h składające się z urządzenia podnosząco – wyładowującego, rozdrabniacza jednowałowego, przenośnika zgrzeblowego, filtra z taśmy papierowej do oczyszczania odwirowanej emulsji, dozującego przenośnika ślimakowego, wirówki, zbiornika wiórów i przenośnika ślimakowego podającego oczyszczone wióra do pieca pod powierzchnię roztopionego aluminium. Przesył wiór odbywać się będzie hermetycznie szczelnymi rurociągami za pomocą podgrzewanych spalinami z pieca przenośników ślimakowych;
- urządzenie do rozdrabniania i osuszania wiór do pieca KARNAT INSTAL, o wydajności 0,5 Mg/h;
- urządzenie do rafinacji o zużyciu argonu lub azotu 18 dm³/min, liczbie cykli 75 i czasie cyklu 2 – 6 min, opary wprowadzane będą do wnętrza hali;
- 25 maszyn odlewniczych podgrzewanych elektrycznie typu GIMA o pojemności użytkowej pieca 600 dm³ każda i maks. temp. w piecu 1000°C, opary wprowadzane do wnętrza hali;
- piec hartowniczy składający się z dwóch modułów: LGO (przesycanie) i ALO (starzenie) ogrzewanych elektrycznie oraz gazem ziemnym i wanny hartowniczej o pojemności wody 30 m³. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery emitörami **E5/Z1** i **E6/Z1**;
- gratowarka pneumatyczna o ciśnieniu roboczym 7,5 – 8 atm.;
- prasa hydrauliczna o ciśnieniu roboczym 160 bar i sile nacisku 250 Mg;
- 2 prasy hydrauliczne o ciśnieniu roboczym 160 bar i sile nacisku 100 Mg;
- 2 prasy G & K o ciśnieniu roboczym 160 bar i sile nacisku 250 Mg;
- ultradźwiękowa myjka do mycia kokil składająca się z czterech wanien ze stali nierdzewnej o pojemności 1 m³ każda i generatora ultradźwiękowego;
- komora śrutownicza – powietrze odprowadzane będzie do atmosfery emitörem **E8/Z1**
- stanowisko spawalnicze układów chłodzenia kokil – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitörem **E9/Z1**;
- stanowisko do pastowania kokil – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitörem **E7/Z1**;
- 2 piece elektryczne do podgrzewania kokil o pojemności 2000 dm³;

I.2.1.2. . Obróbka mechaniczna felg:

- 4 aparaty RTG do kontroli jakości stopów;
- 3 wyważarki automatyczne;
- 2 maszyny do badania szczelności VDH;
- urządzenie do mycia felg ogrzewane za pomocą dwóch palników gazowych o mocy 189 kW każdy; spaliny odprowadzane będą do powietrza emitörami **E10/Z1** i **E11/Z1**;
- urządzenie do mycia felg ogrzewane za pomocą dwóch palników gazowych o mocy 60 kW i 160 kW; spaliny odprowadzane będą do powietrza emitörami **E14/Z1** i **E15/Z1**;
- 3 wyważarki automatyczne;
- 2 maszyny do badania szczelności;
- 12 maszyn do czyszczenia kół z których pyły poprzez filtr mokry odprowadzane będą do powietrza emitörem **E37/Z1**;

- śrutownica; pyły poprzez filtr mokry odprowadzane będą do atmosfery emitorem **E36/Z1**;
- linia Flow-Forming składająca się z walcarki do kół i dwóch pieców podgrzewczych gazowych Flow-Forming – o mocy 630 kW, z której zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem **E38/Z1**.

I.2.2. W skład instalacji malowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 20 Mg/rok wchodzić będą:

I.2.2.1. Mycie felg z oczyszczalnią ścieków

- linia do przygotowania felg przed malowaniem w skład której wchodzić będzie 13 wanien o sumarycznej pojemności 34 m³, wykonanych z blachy kwasoodpornej, umiejscowionych w szczelnym tunelu. Każda wanna wyposażona będzie w zawory doprowadzające wodę oraz urządzenie spustowe w dnie. W pierwszej wannie zainstalowane zostaną 3 filtry jednoworkowe do wyłapywania wiórów i osadów stanowiących zanieczyszczenie felg. Wanny wyposażone będą w otwierane pokrywy, poziom stężenia kąpieli w wannach będzie monitorowany przy pomocy mierników przewodności. W wannach zainstalowane będą płytowe wymienniki ciepła;
- stacja oczyszczania ścieków z linii przygotowania felg, o wydajności maksymalnej 7,5 m³/h – po oczyszczeniu ścieki kierowane będą do kanalizacji ogólnospławnej HSW Wodociągi Sp. z o.o., natomiast odciek z prasy filtracyjnej zawracany będzie do ponownego oczyszczania;
- stacja DEMI o wydajności 5 m³/h wyposażona w 2 filtry wielowarstwowe i układ kolumnowy kationitów i anionitów (I i II stopnia).

I.2.2.2. Instalacja malowania felg z instalacją oczyszczającą składająca się z:

- suszarni felg po myciu – spaliny z pieca do podgrzewania felg odprowadzane będą do powietrza emitorem **E13/Z1**;
- 2 kabin nakładania lakieru proszkowego; wykonanych jako szczelne z zamkniętym systemem odzysku proszku i oczyszczania powietrza "clean room";
- suszarni powłoki gruntowej – spaliny z palnika o mocy 800 kW odprowadzane będą do powietrza emitorem **E18/Z1**;
- 3 tuneli chłodzących;
- kabiny szlifierskiej;
- kabiny lakieru bazowego – spaliny z palnika pieca o mocy 120 kW do podgrzewania felg odprowadzane będą do powietrza emitorem **E24/Z1**;
- suszarni powłoki z lakieru bazowego wodorozcieńczalnego – spaliny z pieca o mocy 800 kW suszarni odprowadzane będą do powietrza emitorem **E26/Z1**;
- pieca utwardzania lakieru bezbarwnego (akryl) – suszarni powłoki lakieru akrylowego – spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorem **E19/Z1**;
- dopalacza termicznego RTO TARMIN 8/3, z palnikiem o mocy 180 kW, spalającym do 18 Nm³/h gazu ziemnego, skuteczność dopalania 99%, ciepło odzyskane > 92%, zanieczyszczenia odprowadzane do powietrza emitorem **E39/Z1**
- robotów do przenoszenia felg;
- maszyn do pakowania felg.

Zakład nr 4

I.2.3. W skład instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 135 Mg/dobę wchodzić będą:

I.2.3.1. Odlewnia

-piece topialne gazowe:

- a) 4 piece topialno-podgrzewcze, hermetycznie zamykane, o pojemności 7 Mg i wydajności wytopu 1,5 Mg/h każdy, wyposażone w uszczelnione okna wsadowe – zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery emitorami: **E3/Z4** (piec Nr 1), **E4/Z4** (piec Nr 2), **E5/Z4** (piec Nr 3) oraz **E7/Z4** (piec Nr 4) z dodatkowo zamontowanym rekuperatorem ciepła;
 - b) 2 piece wannowe ZPF typ SP-G1T10 o mocy 1260 kW i pojemności 2100 kg do wytopu wiór hermetycznie zamykane i wydajności wytopu 1,0 Mg/h każdy. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery emitorami **E1/Z4** i **E2/Z4**;
- 2 urządzenia do rafinacji o zużyciu argonu lub azotu 3 – 50 dm³/min, opary wraz z gazami obojętnymi wprowadzane do wnętrza hali;
 - 2 linie do przygotowania wiór – rozdrabniania i osuszania o wydajności 0,5 Mg/h składające się z podajnika wibracyjnego, taśmy magnetycznej do wyłapywania części stalowych, kruszarki, dozującego przenośnika ślimakowego, wirówki, zbiornika wiórów i przenośnika ślimakowego; podającego oczyszczone wióra do pieca pod powierzchnię roztopionego aluminium. Przesył wiór odbywać się będzie hermetycznie szczelnymi rurociągami za pomocą przenośników ślimakowych;
 - piła do cięcia aluminium;
 - myjka ultradźwiękowa do mycia kokil;
 - stanowisko spawalnicze układów chłodzenia kokil, zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem **E6/Z4**;
 - stanowisko pastowania kokil, z którego zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem **E11/Z4**;
 - tokarka do kokil;
 - oczyszczarka strumieniowa do kokil z odpylaczem komorowym. Usuwanie zanieczyszczeń pyłowych wykonywane będzie przez odpylacz komorowy składający się z filtrów patronowych – poliestrowych oczyszczanych w sposób ciągły impulsami sprężonego powietrza. Powietrze po oczyszczeniu zawracane będzie ponownie do przestrzeni komory;
 - 28 maszyn odlewniczych elektrycznych o pojemności użytkowej pieca 1,2 Mg i mocy 35 kW każda. Przy każdej maszynie odlewniczej znajdować się będzie zbiornik na wodę o pojemności 0,35 m³. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do wnętrza hali – maszyny chłodzone będą wodą w obiegu zamkniętym;
 - 3 gratowarki;
 - 2 piece obróbki cieplnej moduł 1 (LGO do przesycania felg) i moduł 2 (ALO do starzenia felg) o mocy 2930 kW każdy, z wanną do chłodzenia w wodzie o pojemności 35 m³, zanieczyszczenia z pieców odprowadzane będą do atmosfery emitorami **E13/Z4** i **E14/Z4** (piec Nr 1) i **E15/Z4** i **E16/Z4** (piec Nr 2);

- linia Flow-Forming składająca się z walcarki do kół i dwóch pieców podgrzewczych gazowych Flow-Forming – o mocy 640 kW, z której zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem **E37/Z4**.

I.2.3.2. Obróbka mechaniczna felg:

- 3 aparaty RTG;
- 2 stacje znakowania;
- 3 wyważarki automatyczne;
- linia poprawy niewyważania;
- 3 maszyny pomiarowe w linii;
- 3 maszyny do badania szczelności;
- 4 wiertarki do usuwania nadlewu;
- 11 linii obróbczych;
- 1 manualna linia obróbcza;
- 2 myjki tunelowe LOI, zanieczyszczenia z pieców grzewczych myjek Nr 1 i Nr 2 o mocy 189 kW odprowadzane będą do atmosfery emitorami **E9/Z4** i **E10/Z4** oraz **E33/Z4** i **E34/Z4**;
- śrutownica z zamkniętym obiegiem śrutu i powietrza;
- 12 maszyn do czyszczenia kół;
- 12 maszyn do polerowania z których zanieczyszczenia poprzez filtr mokry odprowadzane będą do powietrza emitorem **E36/Z4**;
- myjka tunelowa felg po polerowaniu - zanieczyszczenia z pieca grzewczego myjki o mocy 52+189 kW odprowadzane będą do atmosfery emitorami **E17/Z4** i **E35/Z4**.

I.2.4. W skład instalacji malowania proszkowego i lakierowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok wchodzić będą:

I.2.4.1. Mycie felg z oczyszczalnią ścieków

- linia do przygotowania felg przed malowaniem w skład której wchodzić będzie 16 wanien o pojemności 35,5 m³ do odfuszczenia w wodzie z dodatkiem środków aktywnych. Poziom stężenie kąpieli w wannach będzie monitorowany przy pomocy mierników przewodności. Ogrzewanie elektryczne. Wszystkie wanny umiejscowione będą w szczelnym tunelu. Pierwsza wanna wyposażona będzie w 3 filtry jednoworkowe do wyłapywania wiórów i osadów stanowiących zanieczyszczenie felg. W wannach przed ssaniem pomp, zainstalowane będą łatwodemontowalne filtry.

- stacja oczyszczania ścieków w skład której wchodzić będą:

- a) zbiornik magazynowy na ścieki kwaśne i zasadowe o pojemności 20 m³, wyposażony w sondę poziomą, pokrywę oraz pompę samozasysającą;
- b) zbiornik magazynowy kąpieli zasadowych o pojemności 15 m³, wyposażony w sondę poziomą, pokrywę oraz pompę samozasysającą;
- c) zbiornik reakcyjny o pojemności 20 m³, wyposażony w sondę poziomą, mieszadło łopatkowe, sondę pehametryczną oraz pokrywę. Do zbiornika reagenty dozowane będą ze stacji dozowania przy wykorzystaniu 4 pomp dozujących o wydajności pompowania 0-150 l/h oraz 4 lanc zasysających z pojemników transportowych i zbiorników dozujących. Roztwór mleka wapiennego przygotowywany będzie w zbiorniku

- o pojemności 2 m³ wyposażonym w mieszadło umożliwiające przygotowanie reagenta oraz przyrząd do bezpyłowego wprowadzania wodorotlenku wapnia, sondę poziomą. Roztwór koagulantu przygotowywany będzie w zbiorniku o pojemności 0,5 m³ wyposażonym w sondę poziomą oraz mieszadło elektryczne. Stacja dozowania wyposażona będzie w 2 zbiorniki transportujące na reagenty o pojemności 1 m³ każdy;
 - zbiornik magazynowy ścieków oczyszczonych o pojemności 20 m³, wyposażony w sondę poziomą, pokrywę oraz pompę tłoczącą, samozasysająca, za pośrednictwem, której oczyszczane ścieki będą pompowane do wielowarstwowego filtra ciśnieniowego.
 - wielowarstwowy filtr ciśnieniowy o wydajności 7,5 m³/h;
 - studzienka odpływowa o pojemności wyposażona w elektrodę pehametryczną oraz króciec odpływowy;
 - zbiornik szlamu o pojemności 15 m³ wyposażony w sondę poziomą oraz pokrywę. Szlamy do zbiornika szlamowego będą przepompowywane ze zbiornika reakcji za pośrednictwem pompy pneumatycznej samozasysającej o wydajności 8 m³/h; natomiast do podawania szlamu na prasę przeznaczona będzie pneumatyczna pompa membranowa o wydajności pompowania 1,5 m³/h;
 - prasa filtracyjna komorowa z płytą ociekową i zbiornikiem odcieku o powierzchni filtracji 19,8 m². Ścieki z płukania w sposób ciągły napływać będą do zbiornika magazynowego Nr 1 o pojemności 20 m³ i będą w nim gromadzone;
 - stacja DEMI. Do produkcji wody DEMI wykorzystywane będą 2 filtry wielowarstwowe, 2 układy kolumnowe kationitów i anionitów (I i II stopnia), zbiornik uzupełniający wody surowej o pojemności 2 m³, zbiornik transportujący kwas solny 30 % o pojemności 1 m³, zbiornik transportujący wodorotlenek sodu 40 % o pojemności 1 m³, zbiornik dozujący kwas solny o pojemności 0,2 m³, zbiornik dozujący wodorotlenek sodu o pojemności 0,2 m³, zbiornik wody demineralizowanej o pojemności 10 m³. Maksymalna, godzinowa wydajność stacji DEMI - 6 m³/h.
- I.2.4.2. Instalacja malowania proszkowego i lakierowania felg z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o wielkości zużycia 435 Mg/rok**
- suszarka felg po myciu - zanieczyszczenia z palnika gazowego o mocy 189 kW odprowadzane będą do atmosfery emitorem **E22/Z4**;
 - 4 kabiny nakładania lakieru proszkowego wykonane jako szczelne z zamkniętym systemem odzysku proszku i oczyszczania powietrza "clean room" ;
 - piec do polimeryzacji farb proszkowych, z palnikami gazowymi o mocy 1000 kW zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery emitorami **E12/Z4** i **E18/Z4**;
 - 3 tunele chłodzące;
 - kabina kontroli międzyoperacyjnej;
 - piec podgrzewczy - promieniowanie podczerwone;
 - kabina lakieru bazowego wykonana jako szczelna z systemem E-Cube do separacji mgły farby do poziomu poniżej 1 mg/m³ co umożliwia pracę powietrza w systemie zamkniętym. Kabina wyposażona będzie w system wentylacji nawiewnej z filtrowaniem wstępnym, ogrzewaniem i kontrolą zawilgocenia przepływającego do wnętrza kabiny powietrza – przepływ powietrza w kabinie - pionowy- od góry do dołu. Oczyszczone z mgły farby nadmiarowe powietrze kierowane będą do dopalacza wraz z oparami ze strefy odparowania lakieru bazowego następnie do powietrza emitorem **E30/Z4**;

- piec lakieru ciekłego - zanieczyszczenia z palnika odprowadzane będą do powietrza emitorem **E21/Z4**;
- kabina lakieru bezbarwnego – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez dopalacz emitorem **E30/Z4**;
- piec gazowy utwardzania lakieru bezbarwnego o mocy 1000 kW - zanieczyszczenia z palnika odprowadzane do powietrza emitorem **E23/Z4**;
- 3 roboty do przenoszenia felg;
- dopalacz regeneracyjny o maksymalnej mocy 3000 kW, medium użyte do spalania gaz ziemny, skuteczność dopalania 99,9%, ciepło odzyskane > 92%, zanieczyszczenia odprowadzane do powietrza emitorem **E30/Z4**

Pakownia:

- maszyna do pakowania kół EWPS;
- maszyna do pakowania kół w karton.

I.3. Opis stosowanych technologii

Zakład nr 1

I.3.1. Instalacja odlewni

I.3.1.1. Proces topienia i odlewania aluminium

Gotowe stopy aluminium z grupy AlSiMg o składzie ustalonym stosownie do poszczególnych rodzajów felg (najczęściej stopy AlSi₁₁Mg i AlSi₇Mg) dostarczane będą do zakładu w formie gąsek, bloków stopu oraz felg złomowych. Następnie stop będzie przetwarzany w zamykanych hermetycznie, szczelnych piecach topialnych typu: ZPF i TK (przechylnych, gazowych) opalanych gazem ziemnym, o sprawności powyżej 90%. Materiał do pieców ZPF i TK ładowany będzie przy pomocy wózka widłowego. Dodatkowo, do pieców podawane będą felgi brakowe w ilości stanowiącej (nie więcej niż 15%) materiału wsadowego oraz złom aluminiowy(pokruszone felgi) około 4%.

Zakład prowadzić będzie także przetop własnych wiór powstałych podczas procesu obróbki felg wyprodukowanych ze stopu AlSi₁₁Mg i AlSi₇Mg w dwóch piecach topialnych typu ZPF. Wióry gromadzone będą w pojemnikach przy stanowiskach obróbki felg.

Wióry powstające w procesie obróbki felg będą wstępnie odsączone na stanowiskach pracy na specjalnych filtrach tkaninowych, a następnie rozdrabniane w rozdrabniaczu i osuszane w wirówce. Suche i czyste wióry będą transportowane do zbiornika wiór suchych skąd podgrzewanym spalinami z pieca przenośnikiem ślimakowym, a potem spiralnym będą pobierane i przez zsuwnię wprowadzane do pieca topialnego. Otrzymany w ten sposób materiał wtórny zlewany będzie do kadzi transportowej mieszany z materiałem pierwotnym w stosunku 2:3. Do kadzi, przed zlanie metalu z pieca, dodawany będzie modyfikator stopu (zaprawa aluminium-tytan-bor) mający za zadanie poprawę warunków krzepnięcia stopu. Aluminium po wlaniu do kadzi będzie transportowane na stanowisko rafinacji. Stopione aluminium rafinowane będzie gazowym argonem lub azotem na wydzielonym stanowisku, w hali odlewni. Podczas rafinacji będzie następowało usuwanie pęcherzyków powietrza i wodoru. Powietrze znad urządzenia do rafinacji wraz z gazami obojętnymi jest odprowadzane wprost do przestrzeni hali. Po zakończeniu rafinacji oczyszczane będzie

lustro metalu. Zebrane w ten sposób zanieczyszczenia (zgary) zawierają 20-80 % aluminium i dodatki metaliczne.

Następnie ciekłe aluminium o temperaturze 715-745°C wlewane będzie do zamykanych kadzi transportowych i przewożone do maszyn odlewniczych wyposażonych w elektryczne piece podgrzewcze.

Po odlaniu i wyciągnięciu odlewu z kokil o temp. ok. 400°C następować będzie kontrola wizualna felg. Felgi dobre chłodzone będą w wodzie o temp. ok. 40°C znajdującej się w obiegu zamkniętym. Po schłodzeniu i usunięciu zalewek felgi transportowane będą podajnikiem rolkowym do urządzeń rentgenowskich celem poddaniu kontroli jakościowej. Po kontroli felgi transportowane będą na linię obróbki cieplnej gdzie w pierwszej kolejności wybijane będą nadlewy (angusy).

Linia obróbki cieplnej (piec hartowniczy) obejmować będzie dwa moduły LGO i ALO oraz zbiornik z wodą. W module LGO odbywać się będzie przesycanie stopów aluminium w temperaturze ok. 535° C. W trakcie procesu odlewy polegać będą nagrzaniu do temperatury powyżej linii granicznej rozpuszczalników stopowych, bliskiej temperaturze początku topnienia (maksymalne rozpuszczenie składników stopowych w metalu). Po przesyceniu felgi chłodzone będą w zbiorniku z wodą o temp. ok. 85°C. Następnie felgi poddawane będą procesowi starzenia w module ALO w temperaturze ok. 155°C i powolnie schładzane. W piecu felgi nabierać będą twardości oraz utrwalane będą w nich właściwości mechaniczne. Kokile, po wyjęciu odlewów (felg) będą oczyszczane i przygotowywane do ponownego odlewania w zamkniętej oczyszczarce komorowej form odlewniczych przy wykorzystaniu elektrokorundu. W komorze oczyszczarki zainstalowany będzie stół obrotowy z sitem, na którym ustawiane będą kokile. Mieszaniną sprężonego powietrza i elektrokorundu kokile będą czyszczone z resztek metalu i innych zanieczyszczeń. Pył powstający w procesie oczyszczania będzie odprowadzany poprzez urządzenie odpylające w postaci suchego odpylacza workowego o skuteczności 95% do powietrza. Po oczyszczeniu kokile będą myte w myjce ultradźwiękowej na gorąco (90°C), w kąpeli roztworu wodorotlenku sodu (15%), pod działaniem ultradźwięków. Oczyszczone kokile smarowane będą pastą formierską (krzemian sodu, talku i miki w wodzie) zapobiegającą przyklejaniu się odlewów. Następnie kokile podgrzewane będą w piecach elektrycznych do temp. 120 – 150°C i przenoszone na stanowisko smarowania, gdzie pistoletem malarskim наносzona będzie warstwa pasty antyadhezyjnej.

I.3.1.2. Proces obróbki mechanicznej

W hali obróbki mechanicznej realizowane będą procesy toczenia i wiercenia.

W trakcie obróbki mechanicznej, w felgach nawiercane będą otwory, a w operacjach toczenia, szlifowania i polerowania nadawane będą wymagane wymiary oraz odpowiednia jakość powierzchni. Obróbka przebiegać będzie wewnątrz kabin obróbczych.

Po operacji wiercenia felgi transportowane będą do automatycznej myjki tunelowej, w której będą odtłuszczane, płukane wodą, odmuchane, suszone i chłodzone powietrzem do temperatury otoczenia. Po umyciu, felgi przemieszczane będą do stanowisk automatycznej kontroli niewyważenia. Następnie kontrolowana będzie szczelność felg z wykorzystaniem automatycznych urządzeń, w których gazem roboczym jest mieszanka helu z powietrzem. Felgi niespełniające wymagań zwracane będą do topienia.

Felgi, które przeszły pozytywnie kontrolę jakości będą transportowane za pośrednictwem przenośnika rolkowego poprzez stacje kamer rozpoznawczych, zgodnie ze swoją wielkością, do właściwej linii automatycznego oczyszczenia powierzchni. Podczas obróbki wykończeniowej felgi przechodzić będą proces usuwania zadziorów (grat), wyrównywania powierzchni uszkodzonej mechanicznie (np. obicia) oraz dokonywania drobnych naprawy wad odlewniczych w postaci zagłębień, nierówności jak i innych niedoskonałości z wcześniejszych procesów.

Następnie felgi kierowane będą do tzw. piaskarki (śrutownicy) gdzie poddane będą obróbce strumieniowo-ściernej metalowym śrutem w celu zasklepienia małych porów na części licowej.

Niektóre rodzaje felg po naniesieniu lakieru proszkowego przechodzą proces przetoczenia powierzchni licowych. W trakcie obróbki warstwa lakieru tych powierzchni zostaje usunięta a odsłonięta jest gładka, błyszcząca powierzchnia czystego metalu. Po polerowaniu felgi powtórnie trafiają na linię lakierniczą i przechodzą jedynie proces nanoszenia lakieru bezbarwnego.

Dla niektórych odlewów prowadzony będzie również proces walcowania, który rozpoczyna się po kontroli rentgenowskiej i usunięciu angusa. W procesie Flow Forming część walcowa zewnętrzna felg będzie podtaczana na tokarkach a następnie felgi będą nagrzewane do temperatury $380 \pm 10^{\circ}\text{C}$ w piecu gazowo-elektrycznym. Po osiągnięciu właściwej temperatury felgi trafiać będą do walcarki gdzie poddawane będą obróbce plastycznej.

1.3.2. Instalacja malowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 20 Mg/rok

1.3.2.1. Mycie felg i oczyszczalnie ścieków przemysłowych

Przed nakładaniem powłok lakierniczych powierzchnia felg będzie przygotowywana w linii przygotowania powierzchni felg przed malowaniem. Linia obejmuje 13 wanien różnej pojemności, umieszczonych w szczelnym tunelu, w których przebiegają procesy:

Tabela 1

Nr/ pojemność wanny [m³]	Temp. procesu [°C]	Czas trwania procesu [s]	Proces	Charakterystyka stosowanego medium
1/3,8	65 ± 5	60	odtłuszczenie I	kąpiel na bazie preparatu do odtłuszczenia,
2/5,4	65± 5	90	odtłuszczenie II	kąpiel na bazie preparatu do odtłuszczenia,
3/2,1	20-50	40	płukanie	woda sanitarna
4/2,1	20-50	40	płukanie	woda demineralizowana
5/2,1	20-50	40	trawienie	kąpiel na bazie preparatu do trawienia

Nr/ pojemność wanny [m ³]	Temp. procesu [°C]	Czas trwania procesu [s]	Proces	Charakterystyka stosowanego medium
6/2,1	20-50	40	trawienie dla kół polerowanych	kąpiel na bazie preparatu do trawienia
6a/2,1	20-50	40	trawienie – dla kół polerowanych	kąpiel na bazie preparatu do trawienia
7/2,1	20-50	40	płukanie I	woda demi
8/2,1	20-50	40	płukanie II	woda demi
9/2,1	20-50	40	płukanie III	woda demi
10/2,1	20-50	60	pasywacja Ti/Zr	kąpiel na bazie preparatu do pasywacji
11/2,1	20-50	45	płukanie IV	woda demi
12/2,1	50-60	40	pasywacja SAM	kąpiel na bazie preparatu do pasywacji
13/2,1	20-50	40	płukanie VI	woda demi

Przemieszczanie się felg w linii wanien odbywać się będzie automatycznie, przy użyciu przenośnika. Wszystkie wanny z linii będą podłączone do instalacji chemicznego oczyszczania ścieków.

Ścieki pochodzące z instalacji przygotowania powierzchni felg przed lakierowaniem oraz ścieki z regeneracji jonitów w stacji demi oczyszczane będą w zakładowej podczyszczalni ścieków. Ścieki gromadzone będą w oddzielnych zbiornikach w zależności od źródła powstawania (ścieki kwaśne i alkaliczne). Ścieki alkaliczne wstępnie będą zakwaszane kwasem siarkowym do pH = 4, po czym dodawany będzie chlorek żelazowy. Następnie ścieki przepompowane będą do neutralizatora przepływowego gdzie nastąpić będzie neutralizacja mlekiem wapiennym do uzyskania wartości odczynu pH 8,3 -8,5. Dozowanie neutralizatora wykonywane będzie automatycznie przy pomocy zaworów przy zachowaniu ciągłego intensywnego mieszania. Dozowanie może się odbywać wyłącznie przy włączonym mieszadle. Zneutralizowane ścieki spływać będą grawitacyjnie poprzez mieszalnik statyczny do 2-stopniowego sedymentatora, w którym dodawany będzie środek koagulacyjny za pośrednictwem pompy dozującej. Po osadzeniu osadów i sklarowaniu roztworu ciecz nadosadowa kierowana będzie do kanalizacji ogólnospławnej HSW – Wodociągi Sp. z o. o. poprzez filtry żwirowe i pehametr do stałej kontroli odczynu odprowadzanych ścieków, a osady kierowane będą na prasę filtracyjną. Odciek z prasy jest zwracany do oczyszczania.

1.3.2.2. Proces lakierowania felg

Przygotowane wstępnie felgi za pośrednictwem robota przekładane będą na przenośniki kierujące felgi do jednej z 2 kabin lakieru proszkowego, w których powietrze pracuje w obiegu zamkniętym. Powietrze odciągane z kabiny poddawane będzie recyklingowi w „clean roomie” po czym zawracane będzie do obiegu.

Przygotowanie farb proszkowych odbywać się będzie w wydzielonym pomieszczeniu farb proszkowych; transport farby dokonywany będzie stałą, szczelną instalacją.

Nakładanie proszków epoksydowych odbywać się będzie metodą elektrostatyczną -farba nakładana będzie automatycznym pistoletem sterowanym powietrzem za pomocą modułów. Kabiny malowania proszkowego wyposażone będą w system wytrącania proszku. Proszek, który nie osiadł na powlekanym przedmiocie będzie porywany przez pionowo przepływające powietrze wyrzutowe i separowany na filtrach. Odzyskany proszek spadać będzie do zbiornika proszku i zawracany do ponownego użycia (odzysk ok. 99%). Po nałożeniu lakier proszkowy będzie utwardzany w piecu podgrzewczym w temperaturze 210°C. Po procesie felgi przekazywane będą do tunelu chłodzenia strumieniem powietrza.

Kolejnym etapem będzie nakładanie lakieru bazowego. Wstępnie podgrzewane felgi przy pomocy promieniowania podczerwonego do temperatury ok. 100°C przekazywane będą do szczelnej kabiny malarskiej gdzie prowadzony będzie proces malowania metodą natryskową z wykorzystaniem automatycznych pistoletów - wysokoobrotowych rozpylaczy.

Lakiery do procesu przygotowywane będą w szczelnej, hermetycznej przygotowalni lakieru oraz transportowane hermetycznie. Niewykorzystana w procesie malowania farba w postaci „mgiełki” usuwana będzie w kabine natryskowej. Powietrze zawierające mgłę farby będzie oczyszczane w układzie płuczącym, pracującym w „przeciwpłynie” (zwięźka Venturi’ego) przy wykorzystaniu koagulanta. Oczyszczone powietrze odprowadzane będzie do atmosfery. Woda wypłukująca mgłę farby pracować będzie w obiegu zamkniętym. Wydzielający się osad farby z dolnej strefy zbiornika reakcyjnego, okresowo spuszczały będzie do pojemnika zbiorczego wyposażonego we wkład sitowy i filtr workowy. Po odwodnieniu osad stanowił będzie odpad.

Pomalowane lakierem bazowym felgi kierowane będą do strefy odparowania, gdzie w temperaturze 30 – 40 °C z felg odparowywane będą lotne cząstki lakieru. Następnie felgi kierowane będą do kolejnej kabiny malowania gdzie nakładana będzie końcowa warstwa proszkowego lakieru bezbarwnego, stanowiąca warstwę zabezpieczającą. Lakier bezbarwny wodorozcieńczalny nakładany będzie w ilości 60 g na felgę. Nakładanie lakieru bezbarwnego odbywać się będzie metodą natryskową z wykorzystaniem automatycznych pistoletów. Proces przebiega analogicznie jak w przypadku nakładania lakierów proszkowych w etapie wstępnym. Pomalowane lakierem bezbarwnym felgi kierowane będą do utwardzania w gazowym piecu do polimeryzacji w temperaturze 210°C. Następnie felgi schładzane będą do temperatury otoczenia w szczelnym tunelu chłodzącym przy wykorzystaniu przefiltrowanego powietrza pobranego z zewnątrz.

Przed wysłaniem do klientów felgi będą pakowane i przetransportowywane do magazynu felg gotowych.

Zakład nr 4

I.3.2. Instalacja odlewni

I.3.2.1. Proces topienia i odlewania aluminium

Do produkcji felg stosowane będą stopy aluminium $AlSi_7Mg$, $AlSi_{11}Mg$. Aluminium dostarczane będzie w postaci gąsek, bloków stopu i felg złomowych. Następnie stop będzie przetapiany w zamykanych hermetycznie, szczelnych piecach topialnych: ZPF i TK (przechyłnych, gazowych) opalanych gazem ziemnym, o sprawności powyżej 90%. Materiał do pieców ZPF i TK ładowany będzie przy pomocy wózka widłowego. Dodatkowo, do pieców podawane będą felgi brakowe w ilości stanowiącej (nie więcej niż 15%) materiału wsadowego oraz złom aluminiowy (pokruszone felgi) około 4%.

Aluminium w gąskach transportowane będzie z magazynu do pieców topialnych (przechyłnych, gazowych). Lustro ciekłego metalu w piecu oczyszczane będzie ze zgarów do metalowych wanien umieszczonych obok każdego pieca. Oprócz pieców do przetopu aluminium w gąskach, w topialni zainstalowane będą piece do topienia wiór powstających w wydziale obróbki mechanicznej i gromadzonych w wydzielonych pojemnikach przy stanowiskach obróbczych.

Przed przetopem wióra będą odpowiednio przygotowywane - rozdrabniane i odwirowywane z chłodziwa i dopiero topione w piecach. W ten sposób otrzymywany będzie materiał wtórny, który zlewany będzie do kadzi transportowej i mieszany z materiałem pierwotnym w stosunku 2:3.

Do kadzi, przed zlanie metalu z pieca, dodawany będzie modyfikator stopu (zaprawa aluminium-tytan-bor) mający za zadanie poprawę warunków krzepnięcia stopu.

Aluminium po wlaniu do kadzi będzie transportowane na stanowiska rafinacji. Proces ten polegał będzie na przepuszczeniu argonu z lancy maszyny rafinującej przez ciekły metal w kadzi. Wprowadzany gaz powodować będzie usuwanie wodoru, tlenków aluminium i zanieczyszczeń z ciekłego metalu. Powietrze wraz z gazami obojętnymi odprowadzane będzie wprost do przestrzeni hali.

Po zakończeniu rafinacji oczyszczane będzie lustro metalu. Zebrane w ten sposób zanieczyszczenia (zgary zawierające 20-80% aluminium) gromadzone będą w pojemnikach umieszczonych obok kadzi.

Po zakończeniu rafinacji ciekłe aluminium o temperaturze 715-745°C wlewane będzie przy użyciu suwnicy do zamykanych kadzi transportowych i przewożone do maszyn odlewniczych wyposażonych w piece podgrzewcze, elektryczne do których wlewany będzie ciekły stop.

Pierwszym etapem procesu odlewania będzie napełnianie kokili. Etap napełniania realizowany będzie poprzez wywieranie niewielkiego ciśnienia powietrza wynoszącego 0,8 lub 0,9 bar na powierzchnię ciekłego metalu znajdującego się w piecu podgrzewczym. Pod wpływem ciśnienia - wewnątrz kokili, umieszczonej na specjalnej płycie nad piecem, wypełniać się będzie metalem.

Następnym etapem będzie chłodzenie (krzepnięcie) odlewu. Proces ten odbywał się będzie pod ciśnieniem, a skurcz objętościowy kompensowany będzie ciekłym metalem z pieca podgrzewczego doprowadzonym rurą zalewową. W celu przyspieszenia procesu krzepnięcia – szczęki i rdzenie kokil chłodzone będą sprężonym powietrzem. Cykl odlewniczy kończył się będzie usunięciem odlewu z kokili. Po schłodzeniu felgi transportowane będą podajnikiem do usuwania zalewek i automatycznej kontroli rentgenowskiej. W trakcie kontroli wykrywane

będą wady wewnętrzne odlewów (jamy skurczowe, pęcherze gazowe, wtrącenia, tlenki aluminium, pęknięcia i przegrzania). Felgi wadliwe kierowane będą do przetopienia. Pozostałe felgi będą poddane kolejnej kontroli – wizualnej, w celu wykrycia wad powierzchniowych. Felgi ocenione jako dobre przekazywane będą do obróbki cieplnej.

Przed linią obróbki cieplnej wiertarki wykrawać będą nadlewy („angusa”) z felg. Po usunięciu nadlewu felgi transportowane będą rolotokiem do poszczególnych pieców seriami zgodnymi z ich wielkością. Linia obróbki cieplnej obejmuje dwa moduły przesycania i starzenia, między którymi umieszczony będzie zbiornik z wodą, o pojemności ok. 35 m³. W modułach przesycania odbywało się będzie przesycanie stopów aluminium w temperaturze ok. 535°C. Proces ten polegać będzie na nagrzaniu odlewów do temperatury powyżej linii granicznej rozpuszczalności składników stopowych, bliskiej temperaturze początku topnienia co zapewnia maksymalne rozpuszczenie się składników stopowych w metalu. Po przesycaniu felgi będą chłodzone w zbiorniku z wodą o temperaturze ok. 85°C, w celu uniemożliwienia wydzielenia się składnika utwardzającego.

Następnie felgi poddawane będą procesowi starzenia w module starzenia w temperaturze około 155°C. W piecu felgi nabierają będą twardości oraz utrwalane będą ich właściwości mechaniczne.

Po procesie kontrolowana będzie twardość felg, a następnie felgi transportowane będą podajnikiem rolkowym na halę obróbki mechanicznej.

Przed rozpoczęciem procesu odlewania kokile będą sprawdzane i remontowane, a potem odpowiednio przygotowywane. Formy będą oczyszczane elektrokorundem w zamkniętej komorze oczyszczarki strumieniowej wyposażonej w odpylacz komorowy wykonany na bazie filtrów patronowych – poliestrowych ciągle oczyszczanych impulsami sprężonego powietrza w obiegu zamkniętym. Kolejną operacją będzie proces mycia kokil w myjce ultradźwiękowej. Stosowane w myjce kąpiele alkaliczne i wody płuczające (wodorotlenek sodu i wodorotlenek potasu) okresowo usuwane będą z układu jako odpad.

Oczyszczone kokile, będą następnie smarowane pastą antyadhezyjną (mieszanina krzemianu sodu, talku i miki w wodzie) zapobiegającą przyklejaniu się odlewów.

1.3.2.2. Proces obróbki mechanicznej

Po obróbce cieplnej felgi będą przekazywane za pomocą przenośników rolkowych do wydziału Obróbki Mechanicznej.

Pierwszymi operacjami będzie toczenie na obrabiarkach numerycznych CNC, a następnie wiercenie na wiertarko-frezarkach.

Po operacji wiercenia felgi transportowane będą do automatycznych myjek tunelowych, w których następować będzie odtłuszczanie chemiczne w zbiorniku o pojemności 1750 litrów, płukanie wodą w zbiorniku o pojemności 1300 litrów, odmuch suszenie i chłodzenie powietrzem do temperatury otoczenia.

Myjki pracować będą w obiegu zamkniętym. Po umyciu, felgi przemieszczane będą rolotokiem do stanowiska automatycznej kontroli niewyważenia gdzie sprawdzane będzie niewyważenie statyczne oraz wyważenie dynamiczne.

Kolejnym etapem będzie sprawdzenie szczelności felg. Kontrola odbywać się będzie z wykorzystaniem automatycznych urządzeń, gazem roboczym będzie mieszanka powietrza i helu. Felgi nieszczelne zwracane będą do pieców topialnych.

Po badaniu szczelności felgi będą transportowane do obróbki wykończeniowej. Wszystkie felgi będą transportowane za pośrednictwem przenośnika rolkowego zgodnie ze swoją wielkością do właściwej linii automatycznego oczyszczenia powierzchni.

Podczas obróbki wykończeniowej, w trybie automatycznym, felgi przechodzić będą trzystopniowy proces usuwania zadziorów (grat), wyrównywania powierzchni uszkodzonej mechanicznie (np. obicia) oraz dokonywania drobnych naprawy wad odlewniczych w postaci zagłębień, nierówności jak i innych niedoskonałości wcześniejszych procesów. Następnie felgi kierowane będą do śrutownicy gdzie zostaną poddane obróbce strumieniowo-ścierniej metalowym śrutem w celu zasklepienia małych porów na części licowej. Po procesie obróbki wykończeniowej felgi będą przekazywane do malowania.

Niektóre felgi po naniesieniu lakieru proszkowego będą zdejmowane z linii lakierniczej i przechodzić proces przetoczenia powierzchni licowych.

Pierwszą operacją będzie toczenie powierzchni licowej na obrabiarkach numerycznych CNC za pomocą „płytek diamentowych” a następnie wyroby przekazywane będą przenośnikiem rolkowym na stanowiska usuwania ostrych krawędzi. Po tych czynnościach felgi transportowane będą do tunelowej myjki automatycznej, w której następować będzie odtłuszczanie chemiczne, odmuch powietrzem, płukanie wodą, odmuch końcowy i suszenie powietrzem,

Przepolerowane felgi będą przekazywane do lakierowania.

1.3.3. Instalacja malowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok

1.3.3.1. Mycie felg i oczyszczalnie ścieków przemysłowych

Przygotowanie felg przed lakierowaniem odbywać się będzie w szczelnym tunelu, linii obejmującej 16 wanien przeznaczonych do odtłuszczania, wytrawiania, pasywacji i płukania powierzchni felg przed malowaniem:

Tabela 2

Nr/pojemność wanny [m ³]	Temp. Procesu [°C]	Czas trwania procesu [s]	Proces/czas przebywania w kąpieli [s]	felg	Charakterystyka stosowanego medium
1/ 1,6	50/60	90	odtłuszczanie I		woda sanitarna,
2/ 1,6	60/65	60	odtłuszczanie II		kąpiel na bazie preparatu do odtłuszczania
3/ 3,7	60	90	odtłuszczanie III/80		kąpiel na bazie preparatu do odtłuszczania, wyciąg 6000 m ³ /godz.
4/ 1,6	60	60	płukanie alkaliczne/60		woda sanitarna
5/ 1,6	otoczenia	60	płukanie demi./40	wodą	woda demineralizowana
6/ 3,7	20	60	trawienie		kąpiel na bazie preparatu do trawienia

Nr/pojemność wanny [m ³]	Temp. Procesu [°C]	Czas trwania procesu [s]	Proces/czas przebywania felg w kąpeli [s]	Charakterystyka stosowanego medium
6a/ 2,1	20	60	trawienie – dla kół polerowanych	kąpiel na bazie preparatu do trawienia
7/ 1,6	otoczenia	60	płukanie I	woda sanitarna
8/ 1,6	otoczenia	60	płukanie II	woda sanitarna
9/ 1,6	otoczenia	60	płukanie III	woda demineralizowana
10/ 3,7	25	60	pasywacja Ti/Zr	kąpiel na bazie preparatu do pasywacji
11 / 1,6	otoczenia	60	płukanie IV	woda demineralizowana
12/ 1,6	otoczenia	60	płukanie V	woda demineralizowana
13/ 3,7	55	45	pasywacja SAM	kąpiel na bazie preparatu do pasywacji, wyciąg 4000 m ³ /godz.
14/ 1,6	otoczenia	60	płukanie VI	woda demineralizowana
15/ 1,6	otoczenia	60	płukanie VII	woda demineralizowana

Przemieszczanie się felg w linii wanien odbywało się będzie automatycznie, przy udziale przenośnika. Energia cieplna niezbędna do ogrzewania wanien procesowych wytwarzana będzie przez nagrzewnicę (woda-woda) w zakładowej kotłowni technologicznej pracującej pod potrzeby lakierni.

Ścieki z mycia przekazywane będą do oczyszczalni chemicznej Zakładu Nr 4, gdzie gromadzone będą w zbiornikach. Zbiorniki posadowione będą w zagłębieniu w posadzce – misie przeciwwzlewczej izolowanej żywicą chemoodporną. Rozlewiska w obrębie oczyszczalni kierowane będą do dwóch studzienek bezodpływowych z systemem przepompowywania do zbiorników ścieków surowych. Ścieki z płukania w sposób ciągły napływać będą do zbiornika magazynowego Nr 1 i będą w nim gromadzone. Zużyte kąpiele procesowe odprowadzane będą rurociągami do zbiornika magazynowego Nr 2 w sposób okresowy (przeciętnie dwa razy w miesiącu). Ścieki ze stacji DEMI napływać będą do zbiornika magazynowego Nr 1.

Ścieki ze zbiornika Nr 1 przepompowywane będą do zbiornika reakcyjnego za pośrednictwem pompy P1, gdy w zbiorniku Nr 2 zgromadzona będzie odpowiednia ilość ścieków, one także przepompowywane będą do zbiornika reakcyjnego; przy czym przestrzegana będzie zasada, że w zbiorniku reakcyjnym kąpiele procesowe stanowią ~30%, a ścieki z płukania ~70%. Do przepompowywania zużytych kąpeli przeznaczona będzie pompa P2 o wydajności 25 m³/h. Do zbiornika reakcyjnego dodawany będzie roztwór kwasu siarkowego w celu obniżenia pH ścieków do wartości 4,0, dozowany ze zbiornika transportowego za pośrednictwem pompy dozującej. Wymagana wartość pH będzie ustalana na podstawie wskazań sondy pH. Zawartość zbiornika będzie mieszana, a następnie do

zbiornika reakcyjnego dodawana będzie ustalona dawka FeCl III (roztwór koagulanta) przy użyciu pompy dozującej o wydajności 150 l/h. Po wymieszaniu zawartości zbiornika reakcyjnego przy pomocy mieszadła, dozowane będzie mleko wapienne (10- 20 % roztwór Ca(OH)_2) w celu korekty pH do wartości w granicach 8,5-9,0. Na koniec dodawany będzie 0,1% roztwór flokulanta mającego za zadanie przyspieszenie procesu sedymentacji i oddzielenie zawiesiny od cieczy.

Po przewidzianym czasie sedymentacji ciecz nadosadowa będzie przepompowywana pompą o wydajności 20 m³/h do zbiornika wody „czystej” (podczyszczone ścieki), natomiast szlam wysedymetowany w części osadowej zbiornika będzie odpompowywany do zbiornika szlamu, a stąd na komorową prasę filtracyjną celem odwodnienia. Odciek z prasy zawracany będzie do oczyszczania poprzez zbiornik wody z odwadniania, natomiast odwodniony osad gromadzony będzie w wydzielonych pojemnikach.

Ścieki oczyszczone ze zbiornika wody „czystej” będą wypompowywane i kierowane na wielowarstwowy filtr celem końcowego usunięcia zanieczyszczeń następnie do studzienki odpływowej, w której dokonywany będzie automatyczny pomiar pH. W przypadku stwierdzenia, że wartość pH nie odpowiada wymaganiom, następowało będzie automatyczne zamknięcie odpływu ścieków ze zbiornika reakcyjnego i ścieki powtórnie podlegały będą procesowi unieszkodliwiania. Oczyszczone ścieki odprowadzane będą do kanalizacji HSW-Wodociągi Sp. z o.o. poprzez studzienkę SK4.

1.3.3.2. Lakierowanie felg

Przygotowane wstępnie felgi za pośrednictwem robota trafiać będą do jednej z 4 kabin lakieru proszkowego: kabiny proszku szarego, kabiny proszku czarnego, kabiny proszku kolorowego lub kabiny proszku bezbarwnego.

Kabiny te to szczelne komory będące częścią większej komory tzw. „clean roomu”.

Przygotowanie farb proszkowych odbywać się będzie w wydzielonym pomieszczeniu farb proszkowych; transport farby dokonywany będzie stałą, szczelną instalacją. Nakładanie proszków epoksydowych odbywać się będzie metodą elektrostatyczną - farba nakładana będzie automatycznym pistoletem sterowanym mikroprocesorowo. Powietrze wprowadzane z zewnątrz do wnętrza kabiny malowania proszkami będzie filtrowane i wprowadzane do „clean room”, a stąd dopiero trafiać będzie do właściwej kabiny malarskiej. Powietrze odciągane z kabiny poddawane będzie recyklingowi w „clean roomie” po czym wracać będzie do obiegu. Powietrze odciągane z kabiny zawierające proszek niepotrzebny i usuwany, wydmuchiwane będzie przez system filtrujący (filtry z wkładami wymiennymi i filtr końcowy), zabezpieczający urządzenia przed możliwym przedostawaniem się pyłu do strefy roboczej. Filtr końcowy zapewniac będzie usunięcie z powietrza 99,9 % pyłu o wymiarach mniejszych od 1 µm. System oczyszczania powietrza w kabinach malowania farbami proszkowymi umożliwia oczyszczenie powietrza odprowadzanego w stopniu gwarantującym stężenie pyłu całkowitego poniżej 3 mg/Nm³, co umożliwi jego zawracanie do hali.

Kabina malarska wyposażona będzie w system wytrącania proszku. Proszek, który nie osiadł na powlekany przedmiocie będzie porywany przez pionowo przepływające powietrze wyrzutowe i separowany na filtrach. Odzyskany proszek spadać będzie do zbiornika proszku.

Po procesie nałożenia lakieru proszkowego, lakier będzie utwardzany w piecu, z wymuszonym obiegiem powietrza. System przepływu powietrza ma za zadanie zapewnienie jednolitości i stałości temperatury w piecach. Specjalne przesłony zapewniają całkowitą szczelność na otworach wejściowych i wyjściowych z pieców. Pomalowane felgi przebywać będą w piecu przez 40 minut, w temperaturze 200°C. Z pieców do polimeryzacji podkładu proszkowego felgi transportowane będą do tunelu chłodzenia, w którym chłodzone będą strumieniem przefiltrowanego powietrza do temperatury 40 -45°C.

Przed procesem lakierowania bazowego felgi będą wstępnie podgrzewane przy pomocy promieniowania podczerwonego do temperatury ok. 100°C. W szczelnej kabinie malarskiej, nakładany będzie lakier bazowy na bazie rozpuszczalników.

Nakładanie lakieru bazowego odbywało się będzie metodą natryskową z wykorzystaniem automatycznych pistoletów. Lakiery przygotowywane będą w szczelnej, hermetycznej przygotowalni lakieru i dostarczane do kabiny hermetycznym transportem.

Kabina będzie wyposażona w systemy E-Cube przeznaczone do separacji mgły farby. Za wytrącanie cząstek lakierów z powietrza odpowiedzialnych będzie siedem kabin z filtrami E- Cube, połączonych hermetycznie. Podczas wymiany jednego z filtrów - będzie on automatycznie odłączony. Pojedyncze moduły filtra są tak ustawione, że powstaje labirynt strumienia powietrza mający na celu zagwarantowanie idealnej kolejności osadzania cząstek lakierów (od dużych do drobnych). System wytrącania cząstek farb ma stopień separacji poniżej 1 mg/m³, dzięki czemu powietrze może pracować w obiegu zamkniętym. Mechanicznie oczyszczone powietrze poprzez systemem odciągów wysyłane będzie do dopalacza w celu redukcji LZO.

Pomalowane lakierem bazowym felgi kierowane będą następnie do strefy odparowania lakieru bazowego. Tam w temperaturze ok. 30 – 40 °C z felg odparowywane będą cząstki lotne lakieru bazowego. Emisje ze strefy odparowania lakieru bazowego kierowane będą do dopalacza. Następnie felgi kierowane będą do drugiej kabiny malowania gdzie nakładana będzie końcowa warstwa lakieru bezbarwnego. W kabinie nakładany będzie lakier bezbarwny.

Nakładanie lakieru bezbarwnego odbywało się będzie metodą natryskową z wykorzystaniem automatycznych pistoletów. Lakiery przygotowywane będą w wydzielonej przygotowalni lakieru i dostarczane do kabiny stałą instalacją doprowadzającą. Kabina ta, tak jak kabina do nakładania lakieru bazowego wyposażona będzie w system wentylacji nawiewnej z filtrowaniem wstępnym, ogrzewaniem i kontrolą zawilgocenia przepływającego do wnętrza powietrza, a także w system filtracji powietrza z cząsteczek farb (E-Cube), analogiczny jak dla kabiny do nakładania lakieru bazowego, system umożliwiający wychwytywanie cząstek farb na filtrach metalowych oraz tunel chłodzący i system wysyłania rozpuszczalników do dopalacza w celu ich unieszkodliwienia.

Utwardzanie powłok lakierniczych następować będzie w strefie podsuszania kabiny, ogrzewanej strumieniem powietrza podgrzewanego palnikiem gazowym o mocy 32 kW.

Pomalowane lakierem bezbarwnym felgi kierowane będą następnie do strefy odparowania. Tam w temperaturze 30 – 40 °C z felg odparowywane będą cząstki lotne lakieru bezbarwnego, skąd kierowane będą do dopalacza.

Po procesie nakładania lakieru bezbarwnego lakier będzie utwardzony w gazowym piecu do polimeryzacji z wymuszonym obiegiem powietrza. Pomalowane felgi przebywać będą

w piecu, w temperaturze 190°C, a następnie schładzane do temperatury otoczenia. Schładzanie odbywać się będzie w szczelnym tunelu chłodzącym przy wykorzystaniu przefiltrowanego powietrza pobranego z zewnątrz. Odciąg powietrza z tunelu odbywał się będzie za pośrednictwem wentylatora.

LZO z procesów lakierniczych nakładania lakieru bazowego i bezbarwnego będą utleniane w komorze paleniskowej dopalacza.

Niektóre felgi po naniesieniu lakieru proszkowego będą zdejmowane z linii lakierniczej i przechodzić będą proces przetoczenia powierzchni licowych w liniach zrobotyzowanych. Pierwszą operacją będzie toczenie powierzchni licowej na obrabiarkach numerycznych CNC za pomocą „płytek diamentowych” a następnie wyroby przekazywane będą przenośnikiem rolkowym na stanowiska usuwania ostrych krawędzi. Następnie felgi transportowane będą do tunelowej myjki automatycznej, w której prowadzone będą procesy odtłuszczania chemicznego w zbiorniku, odmuchiwania powietrzem, płukania wodą w zbiorniku, odmuch końcowy i suszenie powietrzem.

Przed wysłaniem do klientów felgi będą pakowane i transportowane do magazynu felg gotowych.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza

Tabela 3

Lp.	Charakterystyka źródeł emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna emisja			
			Rodzaj zanieczyszczenia	[kg/h]	S1 [mg/m³]	S2 [%]
Zakład nr 1						
INSTALACJA ODLEWNI						
1.	Piec topialno podgrzewczy Nr 1	E1/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla miedź* mangan* żelazo* cynk* chrom III, IV* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 chlorowodór fluorowodór	0,0066 0,212 0,058 0,0001 0,0021 0,0228 0,00055 0,0000027 0,03 0,03 0,006 0,03 0,02	-	-
2.	Piec topialno podgrzewczy do topienia aluminium i wiórów TK 2	E2/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla miedź* mangan* żelazo* cynk* chrom III, IV*	0,012 0,223 2 0,000012 0,00005 0,015 0,00005 0,0000011	-	-

Lp.	Charakterystyka źródeł emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna emisja			
			Rodzaj zanieczyszczenia	[kg/h]	S1 [mg/m³]	S2 [%]
			pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 chlorowodór fluorowodór	0,044 0,044 0,0088 0,03 0,02		
3.	Piec wanny do topienia wiórow ZPF Nr 3	E3/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla miedź* mangan* żelazo* cynk* chrom III, IV* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 chlorowodór fluorowodór	0,0053 0,17 0,048 0,00008 0,0002 0,0183 0,00045 0,0000022 0,024 0,024 0,0048 0,024 0,016	-	-
4.	Piec topialno podgrzewczy ZPF Nr 4	E4/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla miedź* mangan* żelazo* cynk* chrom III, IV* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 chlorowodór fluorowodór	0,0066 0,212 0,058 0,0001 0,0021 0,0228 0,00055 0,0000027 0,03 0,03 0,006 0,03 0,02	-	-
5.	Piec hartowniczy	E5/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 chlorowodór fluorowodór	0,0009 0,029 0,008 0,024 0,024 0,0048 0,024 0,016	-	-
6.	Piec hartowniczy	E6/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 chlorowodór fluorowodór	0,0009 0,029 0,008 0,024 0,024 0,0048 0,024 0,016	-	-
7.	Stanowisko pastowania kokil	E7/Z1	pył ogółem pył PM10	0,0712 0,0712	-	-

Lp.	Charakterystyka źródeł emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna emisja			
			Rodzaj zanieczyszczenia	[kg/h]	S1 [mg/m³]	S2 [%]
			pył PM2,5	0,0142		
8.	Komora śrutownicza	E8/Z1	pył ogółem	0,028		
			pył zawieszony PM10	0,028		
			pył zawieszony PM2,5	0,021		
9.	Stanowisko spawalnicze	E9/Z1	mangan*	0,00041		
			dwutlenek siarki	0,0104		
			tlenki azotu	0,2272		
			tlenek węgla	0,0312	-	-
			pył ogółem	0,000064		
			pył zawieszony PM10	0,000064		
			pył zawieszony PM2,5	0,000013		
10.	Palnik myjki felg	E10/Z1	dwutlenek siarki	0,0028		
			dwutlenek azotu	0,06124		
			tlenek węgla	0,0084	-	-
			pył ogółem	0,00002		
			pył zawieszony PM10	0,00002		
			pył zawieszony PM2,5	0,000004		
11.	Palnik myjki felg	E11/Z1	dwutlenek siarki	0,0028		
			dwutlenek azotu	0,06124		
			tlenek węgla	0,0084	-	-
			pył ogółem	0,00002		
			pył zawieszony PM10	0,00002		
			pył zawieszony PM2,5	0,000004		
12.	Palnik myjki felg	E14/Z1	dwutlenek siarki	0,00053		
			dwutlenek azotu	0,00843		
			tlenek węgla	0,00237	-	-
			pył ogółem	0,00003		
			pył zawieszony PM10	0,00003		
			pył zawieszony PM2,5	0,000006		
13.	Palnik myjki felg	E15/Z1	dwutlenek siarki	0,0014		
			dwutlenek azotu	0,02244		
			tlenek węgla	0,00631	-	-
			pył ogółem	0,00009		
			pył zawieszony PM10	0,00009		
			pył zawieszony PM2,5	0,000018		
14.	Piec topialno podgrzewczy Nr 5	E33/Z1	dwutlenek siarki	0,0066		
			tlenki azotu	0,212		
			tlenek węgla	0,058		
			miedź*	0,0001		
			mangan*	0,0021		
			żelazo*	0,0228		
			cynk*	0,00055	-	-
			chrom III, IV*	0,0000027		
			pył ogółem	0,03		
			pył zawieszony PM10	0,03		
			pył zawieszony PM2,5	0,006		
			chlorowodór	0,03		
			fluorowodór	0,02		

Lp.	Charakterystyka źródeł emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna emisja			
			Rodzaj zanieczyszczenia	[kg/h]	S1 [mg/m³]	S2 [%]
15.	Piec wanny do topienia wiórow Nr 6 ZPF	E34/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla miedź* mangan* żelazo* cynk* chrom III, IV* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 chlorowodór fluorowodór	0,0053 0,17 0,048 0,00008 0,0002 0,0183 0,00045 0,0000022 0,024 0,024 0,0048 0,024 0,016	-	-
16.	Śrutownica	E36/Z1	pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,016 0,016 0,012	-	-
17.	Odpylacz mokry	E37/Z1	pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0144 0,0144 0,0144	-	-
18.	Piece gazowe linii Flow – Forming 2 x 630 kW	E38/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0088 0,168 0,094 0,039 0,039 0,0078	-	-
19.	Odpylacz MDM-3-B EX	E40/Z1	pył ogółem pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,12 0,12 0,09	-	-
INSTALACJA POWIERZCHNIOWEJ OBRÓBKII - Lakiernia						
20.	Suszarnia felg po myciu: palnik 1,12 MW	E13/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0104 0,2272 0,0312 0,000064 0,000064 0,000013	-	-
21.	Suszarnia gruntowej powłoki	E18/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0074 0,1623 0,0223 0,000046 0,000046 0,0000092	-	-
22.	Suszarnia akrylowej powłoki	E19/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0077 0,1684 0,0231 0,000048 0,000048 0,0000096	-	-
23.	Piec 120 kW do podgrzewania wstępnego	E24/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu	0,0014 0,0304	-	-

Lp.	Charakterystyka źródeł emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna emisja			
			Rodzaj zanieczyszczenia	[kg/h]	S1 [mg/m³]	S2 [%]
			tlenek węgla	0,0042		
			pył ogółem	0,000009		
			pył zawieszony PM10	0,000009		
			pył zawieszony PM2,5	0,0000018		
24.	Suszarnia lakieru wodnego: palnik 820 kW	E26/Z1	dwutlenek siarki	0,0076	-	-
			tlenki azotu	0,1664		
			tlenek węgla	0,00228		
			pył ogółem	0,000048		
			pył zawieszony PM10	0,000048		
			pył zawieszony PM2,5	0,00001		
25.	Dopalacz TARMIN 8/3	E39/Z1	LZO	-	50	20
Zakład nr 4						
INSTALACJA ODLEWNI						
26.	Piec topialny wiór aluminiowych SP-G1T10 ZPF Nr 1	E1/Z4	dwutlenek siarki	0,013	-	-
			dwutlenek azotu	0,256		
			tlenek węgla	3,63		
			miedź*	0,0000111		
			mangan*	0,036		
			żelazo*	0,015		
			cynk*	0,00005		
			chrom III, IV*	0,0000011		
			pył ogółem	0,06		
			pył zawieszony PM10	0,06		
			pył zawieszony PM2,5	0,012		
27.	Piec topialny wiór aluminiowych ZPF Nr 2	E2/Z4	dwutlenek siarki	0,013	-	-
			dwutlenek azotu	0,256		
			tlenek węgla	3,63		
			miedź*	0,000012		
			mangan*	0,00005		
			żelazo*	0,015		
			cynk*	0,00005		
			chrom III, IV*	0,0000011		
			pył ogółem	0,06		
			pył zawieszony PM10	0,06		
			pył zawieszony PM2,5	0,012		
28.	Piec topialno-podgrzewczy Nr 1	E3/Z4	dwutlenek siarki	0,024	-	-
			dwutlenek azotu	0,446		
			tlenek węgla	7,26		
			miedź*	0,000024		
			mangan*	0,000001		
			żelazo*	0,03		
			cynk*	0,0001		
			chrom III, IV*	0,0000022		
			pył ogółem	0,088		
			pył zawieszony PM10	0,088		
			pył zawieszony PM2,5	0,0176		
29.	Piec topialno-podgrzewczy Nr 2	E4/Z4	dwutlenek siarki	0,012	-	-
			dwutlenek azotu	0,223		
			tlenek węgla	3,63		

Lp.	Charakterystyka źródeł emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna emisja			
			Rodzaj zanieczyszczenia	[kg/h]	S1 [mg/m³]	S2 [%]
			miedź*	0,000012		
			mangan*	0,00005		
			żelazo*	0,015		
			cynk*	0,00005		
			chrom III, IV*	0,0000011		
			pył ogółem	0,044		
			pył zawieszony PM10	0,044		
			pył zawieszony PM2,5	0,0088		
30.	Piec topialno-podgrzewczy Nr 3	E5/Z4	dwutlenek siarki	0,012	-	-
			dwutlenek azotu	0,223		
			tlenek węgla	3,63		
			miedź*	0,000012		
			mangan*	0,00005		
			żelazo*	0,015		
			cynk*	0,00005		
			chrom III, IV*	0,0000011		
			pył ogółem	0,044		
			pył zawieszony PM10	0,044		
			pył zawieszony PM2,5	0,0088		
31.	Piec topialno-podgrzewczy Nr 4	E7/Z4	dwutlenek siarki	0,012	-	-
			dwutlenek azotu	0,223		
			tlenek węgla	3,63		
			miedź*	0,000012		
			mangan*	0,0000005		
			żelazo*	0,015		
			cynk*	0,00005		
			chrom III, IV*	0,0000011		
			pył ogółem	0,044		
			pył zawieszony PM10	0,044		
			pył zawieszony PM2,5	0,0088		
32.	Piec elektryczno-gazowy linii Flow – Forming 640 kW	E37/Z4	dwutlenek siarki	0,0088	-	-
			tlenki azotu	0,168		
			tlenek węgla	0,094		
			pył ogółem	0,039		
			pył zawieszony PM10	0,039		
			pył zawieszony PM2,5	0,0078		
33.	Stanowisko spawalnicze	E6/Z4	mangan*	0,00041	-	-
			dwutlenek siarki	0,0104		
			tlenki azotu	0,2272		
			tlenek węgla	0,0312		
			pył ogółem	0,000064		
			pył zawieszony PM10	0,000064		
			pył zawieszony PM2,5	0,000013		
34.	Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 1	E9/Z4	dwutlenek siarki	0,0028	-	-
			dwutlenek azotu	0,06124		
			tlenek węgla	0,0084		
			pył ogółem	0,00002		
			pył zawieszony PM10	0,00002		
			pył zawieszony PM2,5	0,000004		

Lp.	Charakterystyka źródeł emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna emisja			
			Rodzaj zanieczyszczenia	[kg/h]	S1 [mg/m³]	S2 [%]
		E33/Z4	dwutlenek siarki	0,0028	-	-
			dwutlenek azotu	0,06124		
		E10/Z4	tlenek węgla	0,0084	-	-
			pył ogółem	0,00002		
		E34/Z4	pył zawieszony PM10	0,00002	-	-
			pył zawieszony PM2,5	0,000004		
35.	Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 2	E11/Z4	dwutlenek siarki	0,0028	-	-
			dwutlenek azotu	0,06124		
		E13/Z4	tlenek węgla	0,0084	-	-
			pył ogółem	0,00002		
		E14/Z4	pył zawieszony PM10	0,00002	-	-
			pył zawieszony PM2,5	0,000004		
36.	Stanowisko pastowania kokili	E15/Z4	pył ogółem	0,0712	-	-
			pył PM10	0,0712		
		E16/Z4	pył PM2,5	0,0142	-	-
37.	Piec obróbki cieplnej Nr 1	E17/Z4	dwutlenek siarki	0,01872	-	-
			dwutlenek azotu	0,4095		
		E18/Z4	tlenek węgla	0,05616	-	-
			pył ogółem	0,00012		
		E19/Z4	pył zawieszony PM10	0,00012	-	-
			pył zawieszony PM2,5	0,000024		
38.	Piec obróbki cieplnej Nr 2	E20/Z4	dwutlenek siarki	0,01248	-	-
			dwutlenek azotu	0,273		
		E21/Z4	tlenek węgla	0,03744	-	-
			pył ogółem	0,00008		
		E22/Z4	pył zawieszony PM10	0,00008	-	-
			pył zawieszony PM2,5	0,000016		

Lp.	Charakterystyka źródeł emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna emisja			
			Rodzaj zanieczyszczenia	[kg/h]	S1 [mg/m³]	S2 [%]
39.	Piec grzewczy myjki tunelowej felg po procesie polerowania	E17/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0007 0,0152 0,0021 0,000005 0,000005 0,0000009	-	-
		E35/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0056 0,1225 0,0168 0,00004 0,00004 0,000008	-	-
40.	Odpylacz mokry	E36/Z4	pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,078 0,078 0,078	-	-
41.	Odpylacz mokry	E38/Z4	pył ogółem	0,16		
			pył zawieszony PM 10	0,16		
			pył zawieszony PM 2,5	0,12		
42.	Odpylacz komorowy OK 7000	E39/Z4	pył ogółem	0,028		
			pył zawieszony PM 10	0,028		
			pył zawieszony PM 2,5	0,021		
INSTALACJA DO POWIERZCHNIOWEJ OBRÓBKII - Lakiernia						
43.	Strefa grzewcza lakieru proszkowego	E12/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0086 0,1883 0,0258 0,000053 0,000053 0,000011	-	-
44.	Piec proszkowy	E18/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0086 0,1883 0,0258 0,000053 0,000053 0,000011	-	-
45.	Palnik pieca lakieru ciekłego	E21/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0086 0,1883 0,0258 0,000053 0,000053 0,000011	-	-
46.	Suszarka wody	E22/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0086 0,1883 0,0258 0,000053 0,000053 0,000011	-	-

Lp.	Charakterystyka źródeł emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna emisja			
			Rodzaj zanieczyszczenia	[kg/h]	S1 [mg/m ³]	S2 [%]
47.	Palnik pieca lakieru proszkowego	E23/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0086 0,1883 0,0258 0,000053 0,000053 0,000011	-	-
48.	Dopalacz	E30/Z4	LZO	-	50	20

*jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji

Tabela 4

Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Odlewnia w Zakładzie nr 1	
Dwutlenek siarki	0,508
Tlenki azotu	13,192
Tlenek węgla	19,956
Pył ogółem	3,62
Pył PM10	3,62
Pył PM2,5	0,916
Chlorowodór	1,774
Fluorowodór	1,183
Miedź*	0,0046
Mangan*	0,0019
Żelazo*	0,986
Cynk*	0,0243
Chrom III, IV*	0,00013
Odlewnia w Zakładzie nr 4	
Dwutlenek siarki	1,847
Tlenki azotu	30,12
Tlenek węgla	224,499
Pył ogółem	4,459
Pył PM10	4,459
Pył PM2,5	1,392
Miedź*	0,0007
Mangan*	0,0027
Żelazo*	0,891
Cynk*	0,0029
Chrom III, IV*	0,00006
Instalacja powierzchniowej obróbki - Lakiernia w Zakładzie nr 1 oraz nr 4	
LZO	2,598
w tym:	
Alkohol butylowy	0,088
Formaldehyd	0,044
Węglowodory aromatyczne	0,348
Ksylen	0,218
Propylobenzen	0,044

Mezetylen	0,044
Alkohol dwuacetonowy	0,218
Metanol	0,026
Etylobenzen	0,044
Octan butylu	0,436
Cykloheksanon	0,870
Alkohol izobutylový	0,088
Dwutlenek siarki	0,6269
Tlenki azotu	13,7025
Tlenek węgla	1,7133
Pył ogółem	0,0,0039
Pył PM10	0,0039
Pył PM2,5	0,00076

*jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

II.2.1. II.2.1. Dopuszczalna ilość ścieków przemysłowych z Zakładu Nr 1 wprowadzanych w mieszanie ze ściekami bytowymi studzienką SK -1:

$$Q_{\max h} = 17,5 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr.dobowe}} = 274 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\max \text{ rok}} = 100\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

oraz wód opadowo-roztopowych z powierzchni szczelnej 3,12 ha do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych HSW Wodociąg Sp. z o. o.

II.2.2. Dopuszczalna ilość ścieków przemysłowych z Zakładu Nr 4 wprowadzanych w mieszanie ze ściekami bytowymi studzienką SK -4:

$$Q_{\max h} = 15,5 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr.dobowe}} = 244 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\max \text{ rok}} = 89\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

oraz wód opadowo-roztopowych z powierzchni szczelnej 3,1 ha do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych HSW Wodociąg Sp. z o. o.

II.2.3. Dopuszczalne wielkości stężeń zanieczyszczeń w ściekach z instalacji wprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych HSW Wodociąg Sp. z o.o.

Tabela 5

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka wskaźnika	Dopuszczalne wartości wskaźników
1.	Odczyn	pH	6,5 – 9,0
2.	ChZT _{Cr}	mgO ₂ /dm ³	150
3.	BZT ₅	mgO ₂ /dm ³	150
4.	Cynk	mgZn/dm ³	2
5.	Miedź	mgCu/dm ³	0,5
6.	Nikiel	mgNi/dm ³	0,5
7.	Chrom ⁺⁶	mgCr ⁺⁶ /dm ³	0,2
8.	Ołów	mgPb/dm ³	0,5

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka wskaźnika	Dopuszczalne wartości wskaźników
9.	Żelazo ogólne	mgFe/dm ³	10
10.	Fosfor ogólny	mgP _{og} /dm ³	5
11.	Azot amonowy	mgN NH ₄ /dm ³	20
12.	Azot ogólny	mgN _{og} /dm ³	50
13.	Chlorki	mgCl/dm ³	1000
14.	Siarczany	mgSO ₄ /dm ³	500
15.	Fenole lotne	mg/dm ³	0,1
16.	Zawiesina ogólna	mg/dm ³	50
17.	Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 6

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość Mg/rok
08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierające substancje niebezpieczne	Usuwanie niewykorzystanych lub resztkowych farb zawierających rozpuszczalniki organiczne	Skład: żywice poliakrylowe z zawieszonymi cząsteczkami pigmentów oraz rozpuszczalniki, węglowodory alifatyczne i aromatyczne Właściwości: odpad półpłynny	200,0
11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpad powstawać będzie podczas wymiany zużytych kąpeli w myjkach wykorzystywanych w zakładzie	Skład: wodorotlenek sodu lub wodorotlenek potasu, węglowodory, tłuszcze Właściwości: odpady ciekłe, silnie alkaliczne „żrące”(H8)	60,0
11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstawać będzie podczas odtłuszczania felg w hali obróbki mechanicznej (myjki)	Skład: pirofosforantetra potasu, węglan potasu, oktanian potasu, węglowodory, tłuszcze Właściwości: odpady ciekłe, silnie drażniące, „drażniące”(H4)	640,0
12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Emulsja będzie wydzielana w wirówkach do oczyszczania wiór i przepompowywana do wydzielonych pojemników. Zużyte emulsje	Skład: oleje mineralne (55%), glikol heksylenowy (5,9%), fenoksyizopropanol (2,9%) i inhibitory, pyły, opiłki i wióra z obrabianych felg Właściwości: odpady ciekłe; „drażniące”(H4)	1200,0

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość Mg/rok
		z procesu obróbki wykończeniowej		
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Usuwanie przepracowanego oleju z eksploatowanych urządzeń	Skład: mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach (powyżej C-35), dodatków uszlachetniających oraz zanieczyszczeń, produktów starzenia i rozkładu. Właściwości: odpady ciekłe, „drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14)	15,0
13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	Wymiana płynu hydraulicznego w maszynach odlewniczych i piecach	Skład: mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach (powyżej C-35), dodatków uszlachetniających oraz zanieczyszczeń, produktów starzenia i rozkładu. Właściwości: odpady ciekłe, „drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14)	20,0
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wymiana przepracowanego oleju w prasach	Skład: mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach (powyżej C-35), dodatków uszlachetniających oraz zanieczyszczeń, produktów starzenia i rozkładu Właściwości: odpady ciekłe „drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14)	40,0
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki organiczne i mieszaniny rozpuszczalników	Odpad powstaje podczas mycia kabin lakierniczych i odtłuszczania zaolejonych części w Zakładzie Nr 1	Skład: ksylen, mezytylen, butanol, izobutanom, octan butylu, węglowodory aromatyczne Właściwości: odpady ciekłe, „łatwopalne” (H3-B), „ekotoksyczne” (H14)	40,0
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Usuwanie opakowań po farbách, rozpuszczalnikach i innych materiałach malarskich jak również po olejach i substancjach chemicznych wykorzystywanych np. w oczyszczalni ścieków	Skład: żywice poliestrowe i epoksydowe, rozpuszczalniki (ksylen, etylobenzen, octan butylu, butanol, izobutanol) węglowodory alifatyczne i aromatyczne Właściwości: odpady stałe, „łatwopalne” (H3-B),	80,0

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość Mg/rok
			„drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14)	
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Usuwanie opakowań po farbach i innych materiałach malarskich	Skład: żelazo, węgiel, żywice poliestrowe, żywice epoksydowe, rozpuszczalniki – ksylen, mezytylen, butanol, izobutanom, octan butylu, węglowodory aromatyczne lekkie Właściwości: odpady stałe, „łatwopalne” (H3-B), „drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14),	5,0
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)	Odpad powstaje podczas likwidacji rozlewisk olejowych, wykonywania napraw i konserwacji eksploatowanych urządzeń, wymiany filtrów w kabinach lakierniczych	Skład: celuloza, bawełna, tworzywa sztuczne (poliamid, poliester) zanieczyszczone węglowodorami, rozpuszczalnikami. Właściwości: odpady stałe, „łatwopalne” (H3-B), „drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14), „szkodliwe” (H5)	400,0
16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad powstaje podczas wymiany filtrów olejowych w prasach	Skład: celuloza, bawełna, tworzywa sztuczne (poliamid, poliester) zanieczyszczone węglowodorami, rozpuszczalnikami. Właściwości: odpady stałe, „łatwopalne” (H3-B), „drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14), „szkodliwe” (H5) -	1,0
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wymiana zużytych źródeł światła wykorzystywanych wcześniej do oświetlania hal produkcyjnych. Usuwanie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zawierającego niebezpieczne elementy	Skład: stal, tworzywa sztuczne, (poliamid, poliester), krzemionka, aluminium, rtęć, ołów, nikiel, stront, bar. Właściwości: odpady stałe, „ekotoksyczne” (H14) i „toksyczne” (H6)	4,0
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe z zużytych urządzeń	Usuwanie z eksploatowanych urządzeń części elektrycznych lub elektronicznych	Skład: stal, tworzywa sztuczne, (poliamid, poliester), krzemionka, aluminium, ołów, nikiel, stront, bar.	1,5

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość Mg/rok
		zawierających niebezpieczne składniki	Właściwości: odpady stałe, „ekotoksyczne” (H14) i „toksyczne” (H6)	
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Usuwanie przeterminowanych środków chemicznych wykorzystywanych w przywydziałowych oczyszczalniach ścieków i stacji DEMI i do sporządzania kąpeli myjącej.	Skład: kwas siarkowy, wodorotlenek wapnia, kwas azotowy, kwas solny. Właściwości: odpady ciekłe, „toksyczne” (H6), „żrące” (H8)	0,30
16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Usuwanie przeterminowanych środków chemicznych wykorzystywanych w przywydziałowych oczyszczalniach ścieków i stacji DEMI i do sporządzania kąpeli myjących.	Skład: metanol, kwas octowy Właściwości: odpady ciekłe, „toksyczne” (H6)	0,20
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wymiana zużytych baterii w instalacjach	Skład: kwas siarkowy, ołów, polipropylen, polietylen Właściwości: odpad stały, „żrący” (H8), „toksyczny” (H6)	4,0
19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Usuwanie nagromadzonych zanieczyszczeń olejowo – wodnych z separatorów	Skład: węglowodory, krzemionka, ołów, asfalteny, węgiel. Właściwości: odpady półpłynne, „ekotoksyczne” (H14)	2,0
RAZEM				2713,0

w tym:

Tabela 6a

Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Zakład 1		
Instalacja odlewni		
11 01 07*	Alkalia trawiące	30,0
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	7,5
13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	10,0
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	20,0

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)	100,0
16 01 07*	Filtry olejowe	0,6
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe z zużytych urządzeń	0,25
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0
RAZEM		170,35
Instalacja powierzchniowej obróbki - Lakiernia		
08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100,0
11 01 13*	Odpady z odfłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	320,0
12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	600,0
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki organiczne i mieszaniny rozpuszczalników	20,0
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	40,0
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	2,5
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)	100,0
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe z zużytych urządzeń	0,5
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,15
16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,1
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0
19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	1,0
RAZEM		1186,25
Zakład 4		
Instalacja odlewni		
11 01 07*	Alkalia trawiące	30,0
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	2,5
13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	10,0
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	20,0
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)	100,0
16 01 07*	Filtry olejowe	0,4

16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe z zużytych urządzeń	0,25
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0
RAZEM		165,15
Instalacja powierzchniowej obróbki - Lakiernia		
08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100,0
11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	320,0
12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	600,0
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	5,0
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki organiczne i mieszaniny rozpuszczalników	20,0
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	40,0
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	2,5
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)	100,0
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe z zużytych urządzeń	0,5
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,15
16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,1
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0
19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	1,0
RAZEM		1191,25

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 7

Kod	Rodzaj odpadu	Źródło powstania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość [Mg/rok]
07 02 99	Inne niewymienione odpady (odpadowe elementy gumowe i kauczukowe)	Usuwanie zużytych elementów gumowych	<u>Skład:</u> polimery, kauczuk syntetyczny, wypełniacze <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny	16,0
08 01 12	Odpady farb i lakierów	Usuwanie niewykorzystanych lub reszkowych farb nie zawierających rozpuszczalników organicznych	<u>Skład:</u> żywice poliakrylowe z zawieszonymi cząsteczkami pigmentów <u>Właściwości:</u> odpad półpłynny	200,0

Kod	Rodzaj odpadu	Źródło powstania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość [Mg/rok]
08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	Usuwanie szlamów wodnych z kabin malowania natryskowego farbami wodorozcieńczalnymi	Skład: żywice poliakrylowe z zawieszonymi cząsteczkami pigmentów, żywice epoksydowe, wypełniacze węglanowe Właściwości: odpad półpłynny	1000,0
08 02 01	Odpady proszków powlekających	Proces nakładania powłok proszkowych	Skład: żywice poliakrylowe z zawieszonymi cząsteczkami pigmentów, żywice epoksydowe, wypełniacze węglanowe Właściwości: odpad stały	200,0
10 08 99	Inne nie wymienione odpady	Obróbka mechaniczna	Skład: mieszanina węgliku żelaza, krzemu i grafitu Właściwości: odpad stały	2,0
10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (szumowiny/kożuchy aluminiowe)	Warstwa tlenków określana mianem szumowiny wytwarzana w procesie przetapiania aluminium	Skład: tlenki aluminium, skrzepy związków mineralnych, dodatki uszlachetniające oraz dodatki topników Właściwości: odpad stały	2900,0
10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Zużyte formy odlewnicze (kokile) nie nadające się do dalszego stosowania	Skład: żelazo, węgiel, pierwiastki metali uszlachetniających Właściwości: odpad stały	100,0
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	Odpad powstawać będzie w wyniku obróbki elementów stalowych np. kokil	Skład: żelazo, węgiel, pierwiastki metali uszlachetniających. Właściwości: odpad stały	450,0
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad powstaje podczas obróbki mechanicznej felg	Skład: aluminium, dodatki niemetaliczne Właściwości: odpad stały	3500,0
12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/	Wytłoczki aluminiowe (angusy) powstające w procesie wybijania otworu ze środka koła	Skład: aluminium, dodatki niemetaliczne Właściwości: odpad stały	1000,0
12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad powstaje podczas prac spawalniczych	Skład: żelazo, węgiel, chrom, tlenek manganu, krzem Właściwości: odpad stały	0,6
12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Usuwanie szlamów powstających podczas obróbki felg z wykorzystaniem emulsji nie zawierających substancji niebezpiecznych	Skład: aluminium, żelazo, węgiel Właściwości: odpad półpłynny	300,0
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Usuwanie zużytego materiału wykorzystywanego w oczyszczarkach	Skład: węgiel, chrom, mangan, krzem, fosfor, siarka Właściwości: odpad stały	300,0

Kod	Rodzaj odpadu	Źródło powstania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość [Mg/rok]
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Usuwanie opakowań po wykorzystanych produktach i surowcach	<u>Skład:</u> wypełniacze (kaolin, węglan wapnia), kleje, barwniki, masa celulozowa <u>Właściwości:</u> odpad stały	290,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		<u>Skład:</u> polipropylen, polietylen, polichlorek winylu <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny	300,0
15 01 03	Opakowania z drewna		<u>Skład:</u> celuloza, hemiceluloza, lignina <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny	240,0
15 01 04	Opakowania z metali		<u>Skład:</u> żelazo, węgiel <u>Właściwości:</u> odpad stały	230,0
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		<u>Skład:</u> polipropylen, polietylen, polichlorek winylu + kleje, barwniki, masa celulozowa i aluminium <u>Właściwości:</u> odpad stały	200,0
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Usuwanie zużytych filtrów wykorzystywanych w instalacjach i nie zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi	<u>Skład:</u> bawełna, celuloza, tworzywa sztuczne (poliamid, poliester) <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny	200,0
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Usuwanie nie nadającego się do użytkowania sprzętu elektrycznego i elektronicznego w halach produkcyjnych	<u>Skład:</u> żelazo, węgiel, aluminium, miedź, polichlorek winylu, polietylen, ebonit, guma <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny	3,0
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Hale produkcyjne	<u>Skład:</u> żelazo, węgiel, aluminium, miedź, polichlorek winylu, polietylen, ebonit, guma <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny	2,0
16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Kontrola jakości	<u>Skład:</u> chlorek sodu, chlorek potasu <u>Właściwości:</u> odpad stały	0,2
17 04 05	Żelazo i stal	Hale produkcyjne, oczyszczalnia	<u>Skład:</u> żelazo, węgiel, dodatki stopowe <u>Właściwości:</u> odpad stały, kowalny	80,0
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Oczyszczalnie	<u>Skład:</u> chlorki, żelazo, wapń, flokulant organiczny <u>Właściwości:</u> odpad półpłynny	140,0
RAZEM				11653,8

w tym:

Tabela 7a

Kod	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
Zakład 1		
Instalacja odlewni		
10 08 99	Inne nie wymienione odpady	1,0
10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	1450,0
10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	50,0
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	225,0
12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/	500,0
12 01 13	Odpady spawalnicze	0,3
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	150,0
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
17 04 05	Żelazo i stal	20,0
RAZEM		2397,8
Instalacja powierzchniowej obróbki - Lakiernia		
07 02 99	Inne niewymienione odpady (odpadowe elementy gumowe i kauczukowe)	8,0
08 01 12	Odpady farb i lakierów	100,0
08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	1000,0
08 02 01	Odpady proszków powlekających	100,0
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1750,0
12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	150,0
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	190,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	150,0
15 01 03	Opakowania z drewna	120,0
15 01 04	Opakowania z metali	150,0
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100,0
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	100,0
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,1
17 04 05	Żelazo i stal	20,0
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	70,0
RAZEM		4009,1
Zakład 4		
Instalacja odlewni		
10 08 99	Inne nie wymienione odpady	1,0
10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (szumowiny/kożuchy aluminiowe)	1450,0
10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	50,0

12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	225,0
12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/	500,0
12 01 13	Odpady spawalnicze	0,3
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	150,0
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
17 04 05	Żelazo i stal	20,0
RAZEM		2397,8
Instalacja powierzchniowej obróbki - Lakiernia		
07 02 99	Inne niewymienione odpady (odpadowe elementy gumowe i kauczukowe)	8,0
08 01 12	Odpady farb i lakierów	100,0
08 02 01	Odpady proszków powlekających	100,0
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1750,0
12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	150,0
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	100,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	150,0
15 01 03	Opakowania z drewna	120,0
15 01 04	Opakowania z metali	80,0
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100,0
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	100,0
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,1
17 04 05	Żelazo i stal	20,0
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	70,0
RAZEM		2849,1

II.4. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami

hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu LAeqD i LAeqN w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowo- usługowej zlokalizowanej w kierunku południowo - wschodnim od granic Zakładu oraz zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego zlokalizowanej w kierunku wschodnim od granic Zakładu w następujący sposób:

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

III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Podczas rozruchu i odstawiania pieców warunki emisji do środowiska będą zgodne z punktem II decyzji.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela 8

Źródło emisji	Emitor	Parametry emitorów				
		Wysokość [m]	Średnica / przekrój [m] / [m x m]	Prędkość wylotowa* [m/s]	Temp.* [K]	Czas pracy [h/rok]
Zakład nr 1						
Instalacja odlewni						
Piec topialno podgrzewczy Nr 1	E1/Z1	14	0,6	3,86	615	8200
Piec topialno podgrzewczy do topienia gąsek i wiórów TK 2	E2/Z1	10	0,6	2,4	615	8300
Piec wannowy do topienia wiórów ZPF Nr 3	E3/Z1	14	0,4	4,60	700	8200
Piec topialno podgrzewczy ZPF Nr 4	E4/Z1	14	0,6	6,0	650	8200
Piec hartowniczy	E5/Z1	14	0,25	3,40	453	8200
Piec hartowniczy	E6/Z1	14	0,45	3,40	453	8200
Stanowisko pastowania kokil	E7/Z1	10	0,6 x 0,6	0 (boczny)	293	2000
Stanowisko czyszczenia kokili z filtrem workowym o skut. 95%	E8/Z1	4	0,16	0 (boczny)	293	4000
Stanowisko spawalnicze	E9/Z1	3	0,2	0 (boczny)	293	1000
Palnik myjki felg	E10/Z1	5,5	0,5	0 (zadaszony)	453	8200
Palnik myjki felg	E11/Z1	11	0,5	0 (zadaszony)	453	8200
Palnik myjki felg	E14/Z1	13	0,45	0 (zadaszony)	453	8200
Palnik myjki felg	E15/Z1	13	0,4	0 (zadaszony)	453	8200
Piec topialno podgrzewczy Nr 5	E33/Z1	14	0,4	5,0	653	8200
Piec wannowy do topienia wiórów ZPF Nr 6	E34/Z1	14	0,5	5,0	653	8200
Śrutownica	E36/Z1	6	0,35	293	293	8200
Odpylacz mokry	E37/Z1	5	0,6x0,65	2,56	293	8200
Piece gazowe linii Flow –Forming 2 x 630	E38/Z1	14	0,3	3,8	670	8200
Odpylacz MDM-3-B EX	E40/Z1	8,1	0,81 x 0,3	0 (zadaszony)	293	8200
Instalacja do powierzchniowej obróbki - Lakiernia						
Suszarnia felg po myciu: palnik 1,12 MW	E13/Z1	11,5	0,25	13,8	293	8200
Suszarnia powłoki gruntowej	E18/Z1	14	0,35	7,1	293	8200
Suszarnia powłoki akrylowej	E19/Z1	14	0,35	6,5	293	8200
Piec 120 kW do podgrzewania wstępnego	E24/Z1	14	0,25	0 (zadaszony)	293	8200
Suszarnia lakieru wodnego: palnik 820 kW	E26/Z1	12	0,35	6,1	293	8200
Dopalacz katalityczny TARMIN 8/3	E39/Z1	13	0,5	11,3	542	8200
Zakład nr 4						
Instalacja odlewni						

Źródło emisji	Emitor	Parametry emitorów				
		Wysokość [m]	Średnica przekrój [m] / [m x m]	Prędkość wylotowa* [m/s]	Temp.* [K]	Czas pracy [h/rok]
Piec topialny wiór aluminiowych Nr 1	E1/Z4	18	0,5	2,4	650	8200
Piec topialny wiór aluminiowych Nr 2	E2/Z4	18	0,5	2,4	650	8200
Piec topialno-podgrzewczy Nr 1	E3/Z4	18	0,6	2,4	660	8200
Piec topialno-podgrzewczy Nr 2	E4/Z4	18	0,6	2,4	660	8200
Piec topialno-podgrzewczy Nr 3	E5/Z4	18	0,6	2,4	660	8200
Piec topialno-podgrzewczy Nr 4	E7/Z4	18	0,6	2,4	660	8300
Piec elektryczno-gazowy linii Flow – Forming 640 kW	E37/Z4	18	0,3	2,4	860	8300
Stanowisko spawalnicze	E6/Z4	15	0,35	2,4	293	1000
Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 1	E9/Z4	15	0,2	6,6	353	8200
	E33/Z4	15	0,2	6,6	353	8200
Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 2	E10/Z4	15	0,2	6,6	353	8200
	E34/Z4	15	0,2	6,6	353	8200
Stanowisko pastowania kokili	E11/Z4	15	0,5x0,5	6,6	293	8200
Piec obróbki cieplnej Nr 1	E13/Z4	18	0,4	7,7	353	8200
	E14/Z4	18	0,4	5,5	353	8200
Piec obróbki cieplnej Nr 2	E15/Z4	18	0,4	4,0	353	8200
	E16/Z4	18	0,4	5,8	353	8200
Piec grzewczy myjki tunelowej felg po procesie polerowania	E17/Z4	15	0,5	6,6	353	8200
	E35/Z4	15	0,5	6,6	353	8200
Odpylacz mokry	E36/Z4	10	1,5	12,4	293	8200
Odpylacz mokry	E38/Z4	12,5	0,45	14	293	8200
Odpylacz OK 7000	E39/Z4	6	0,5	9,9	293	8200
Instalacja do powierzchniowej obróbki - Lakiernia						
Strefa grzewcza lakieru proszkowego	E12/Z4	18	0,32	6,6	353	8000
Piec proszkowy	E18/Z4	18	0,25	6,6	353	8000
Palnik pieca lakieru ciekłego	E21/Z4	18	0,3	1,6	353	8000
Suszarka wody	E22/Z4	18	0,2	1,6	353	8000
Palnik pieca lakieru proszkowego	E23/Z4	18	0,3	1,6	353	8000
Dopalacz	E30/Z4	15	1	5	433	8200

*parametr uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń (dane informacyjne)

IV.1.2. Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza

Tabela 9

Lp.	Oznaczenie emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Skuteczność
1.	E8/Z1	Filtr workowy	95%
2.	E36/Z1	Filtr/odpylacz mokry	99%
3.	E37/Z1	Filtr/odpylacz mokry	99%
4.	E39/Z1	Dopalacz katalityczny	99%
5.	E30/Z4	Dopalacz katalityczny	99,9%
6.	E36/Z4	Filtr/odpylacz mokry	99%
7.	E38/Z4	Odpylacz mokry (AGTOS mały)	99%

Lp.	Oznaczenie emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Skuteczność
8.	E39/Z4	Komora śrutownicza z odpylaczem komorowym OK - 7000	92%
9.	E30/Z4	Dopalcacz katalityczny	99,9%

IV.2. Warunki poboru wód i odprowadzania ścieków oraz miejsce wprowadzania ścieków do kanalizacji

IV.2.1. Woda na potrzeby instalacji pobierana będzie od dostawcy zewnętrznego HSW Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli na podstawie umowy cywilnoprawnej.

IV.2.2. Zużycie wody na potrzeby Zakładu 1 – 105 000 m³/rok, Zakładu nr 4 – 95 000 m³/rok, w tym:

Tabela 10

Lp.	Rodzaj	Q _{śrd} [m ³ /d]
Zakład nr 1		
1.	Woda sanitarna na potrzeby bytowe	70
2.	Woda przemysłowa do chłodzenia pieców i do celów przeciwpożarowych	50
instalacja odlewni		
3.	Woda sanitarna do uzupełnienia obiegu zamkniętego systemu chłodzenia maszyn odlewniczych	30
4.	Woda sanitarna do uzupełnienia obiegu w wannie hartowniczej	30
instalacja do powierzchniowej obróbki - Lakiernia		
5.	Woda sanitarna do procesu płukania w myjkach	25
6.	Woda sanitarna na potrzeby stacji DEMI	80
Zakład nr 4		
1.	Woda sanitarna na potrzeby bytowe	75
instalacja odlewni		
2.	Woda sanitarna do uzupełnienia obiegu zamkniętego systemu chłodzenia maszyn odlewniczych	25
3.	Woda przemysłowa do uzupełnienia obiegu w wannie hartowniczej	35
instalacja do powierzchniowej obróbki - Lakiernia		
4.	Woda sanitarna do procesu płukania w myjkach	15
5.	Woda sanitarna do uzupełniania układu chłodzenia w lakierni	15
6.	Woda sanitarna na potrzeby stacji DEMI	80
7.	Woda sanitarna na potrzeby linii przygotowania felg przed malowaniem	15

IV.2.2. Ścieki przemysłowe z instalacji wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych HSW Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli na podstawie umowy cywilnoprawnej.

IV.2.2.1. Ścieki z Zakładu nr 1 w mieszaninie ścieków technologicznych (oczyszczonych), bytowych i opadowych wprowadzane będą do kanalizacji zewnętrznej studzienką SK-1. Ścieki opadowe przed wprowadzeniem do kanalizacji będą oczyszczane w separatorze zintegrowanym z osadnikiem.

IV.2.2.2. Ścieki z Zakładu nr 4 w mieszaninie ścieków technologicznych (oczyszczonych), bytowych i opadowych wprowadzane będą do kanalizacji zewnętrznej studzienką SK-4. Ścieki opadowe przed wprowadzeniem do kanalizacji będą oczyszczane w separatorze zintegrowanym z osadnikiem.

IV.3. Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 11

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad będzie magazynowany w opisanych kodem i nazwą odpadu beczkach metalowych o pojemności 200 l lub szczelnych paletopojemnikach o pojemności 1000 l w magazynie odpadów
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Zużyte kąpiele z myjek ultradźwiękowych do mycia kokil będą czasowo magazynowane w oznakowanych kodem i nazwą odpadu szczelnych pojemnikach, ustawionych w pobliżu stanowisk mycia kokil a po ich napełnieniu przewożone będą do magazynu odpadów nr 1 i ustawione w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu.
3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą czasowo magazynowane w pojemnikach oznakowanych kodem i nazwą odpadu o pojemności 1000 l w magazynie odpadów nr 1.
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Odpad okresowo spuszczaany będzie do szczelnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemników (typu mauzer) ustawionych w pobliżu urządzeń do przygotowania wiór. Napełnione zbiorniki przewożone będą wózkami do magazynu odpadów nr 1.
5.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Zlewane będą do szczelnych, zamykanych beczek wykonanych z materiałów trudnopalnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu. Napełnione beczki transportowane będą do magazynu odpadów nr 1.

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
6.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	Zlewane będą do szczelnych, zamykanych beczek wykonanych z materiałów trudnopalnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu. Napelnione beczki transportowane będą magazynu odpadów nr 1.
7.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zlewane będą do szczelnych, zamykanych beczek wykonanych z materiałów trudnopalnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu. Napelnione beczki transportowane będą do magazynu nr 1.
8.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki organiczne i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady magazynowane będą w magazynie odpadów nr 1, w szczelnych pojemnikach o pojemności z tworzywa sztucznego oraz oryginalnych beczkach, oznaczonych nazwą i kodem odpadu.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zbierane będą selektywnie w miejscach ich powstawania, a następnie magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą pojemnika w magazynie odpadów nr 1.
10.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Zbierane będą selektywnie w miejscach ich powstawania, a następnie okresowo kierowane do oznakowanego kodem i nazwa odpadu pojemnika ustawionego w magazynie odpadów nr 1.
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone subst. niebezpiecznymi (np. PCB)	Zbierane będą selektywnie do worków z tworzywa sztucznego lub pojemników w miejscach ich powstawania Po napelnieniu pojemników odpad pakowany będzie do worków foliowych i wózkiem przewożony do oznakowanego kodem i nazwą pojemnika zbiorczego w magazynie odpadów nr 1.
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	Zbierane będą selektywnie w oznakowanych kodem i nazwą odpadu szczelnych, zamykanych pojemnikach w magazynie odpadów nr 1.
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte źródła światła zawierające rtęć, wsunięte w osłōnki tekturowe, zbierane będą selektywnie do oznakowanego kodem i nazwą odpadu pojemnika w magazynie odpadów nr 1.

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
14.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe z zużytych urządzeń	Zużyte części elektryczne lub elektroniczne, zawierające niebezpieczne elementy, zbierane będą selektywnie do oznakowanego kodem i nazwą odpadu pojemnika ustawionego w magazynie odpadów nr 1.
15.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Zbierane będą selektywnie w oznakowanych kodem i nazwą odpadu szczelnych, zamykanych pojemników ustawionych w magazynie odpadów nr 1.
16.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Zbierane będą selektywnie w oznakowanym kodem i nazwą odpadu szczelnym, zamykanym pojemniku ustawionym w magazynie odpadów nr 1.
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zbierane będą selektywnie w oznakowanym kodem i nazwą odpadu szczelnym, zamykanym pojemniku ustawionym w magazynie odpadów nr 1.
18.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Zbierane będą selektywnie w oznakowanym kodem i nazwą odpadu szczelnym, zamykanym pojemniku ustawionym w magazynie odpadów nr 1.

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 12

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad czasowo magazynowany będzie w metalowej beczce lub pojemniku o pojemności 200 l, oznakowanym nazwą i kodem odpadu, w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów nr 1
2.	08 01 12	Odpady farbi lakierów	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku w magazynie odpadów nr 1
3.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	Usunięte szlamy umieszczane będą w oznakowanym kodem i napisem pojemniku przewożonym do magazynu odpadów nr 1.

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
4.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Odpad czasowo magazynowany będzie w pojemniku oznakowanym nazwą i kodem odpadu, w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów nr 1
5.	10 08 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad czasowo magazynowany będzie w pojemniku oznakowanym nazwą i kodem odpadu, w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów nr 1
6.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (szumowiny/kożuchy aluminiowe)	Odpady będą czasowo magazynowane w metalowych pojemnikach, które oznakowane będą kodem i nazwą odpadu i rozstawione zostaną przy piecach i urządzeniach odlewniczych. Następnie odpady przewożone będą wózkami do oznakowanych pojemników zbiorczych ustawionych na wybetonowanym placu przy magazynie odpadów nr 1
7.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku w magazynie odpadów nr 1
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku na placu betonowym przy magazynie odpadów nr 1
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i napisem pojemniku na placu betonowym przy magazynie odpadów nr 1
10.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/	Odpady będą czasowo magazynowane w metalowych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach, w miejscach powstawania odpadów. Napelnione pojemniki przewożone będą wózkami do oznakowanego pojemnika zbiorczego na placu betonowym przy magazynie odpadów nr 1
11.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady będą czasowo magazynowane w metalowych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach, w miejscach powstawania odpadów. Napelnione pojemniki przewożone będą wózkami do oznakowanego pojemnika zbiorczego na placu betonowym przy magazynie odpadów nr 1
12.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Zbierane będą selektywnie w oznakowanym kodem i nazwą odpadu szczelnym, zamykanym pojemniku w magazynie odpadów nr 1
13.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zbierane będą selektywnie w oznakowanym kodem i nazwą odpadu szczelnym, zamykanym pojemniku w magazynie odpadów nr 1

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku zbiorczym w magazynie odpadów nr 1
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach w miejscach ich powstawania. Po zapelnieniu, pojemniki przewożone będą wózkiem do zbiorczego pojemnika w magazynie odpadów nr 1
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku ustawionym na wybetonowanym placu przy magazynie odpadów nr 1
17.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach ustawionych w miejscach powstawania odpadów. Po zapelnieniu, pojemniki przewożone będą wózkiem do pojemnika zbiorczego na wybetonowanym placu przy magazynie odpadów nr 1
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady będą magazynowane w oznakowanych kodem i nazwą odpadu w zbiorczym pojemniku w magazynie odpadów nr 1
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach ustawionych w miejscach powstawania odpadów. Po zapelnieniu, pojemniki przewożone będą wózkiem do zbiorczego kontenera ustawionego w magazynie odpadów nr 1
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku zbiorczym ustawionym w magazynie odpadów nr 1
21.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku zbiorczym w magazynie odpadów nr 1
22.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku zbiorczym w magazynie odpadów nr 1

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
23.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach w miejscach ich powstawania. Po zapełnieniu, pojemniki przewożone będą wózkiem do zbiorczego kontenera na wybetonowanym placu przy magazynie odpadów nr 1
24.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Usunięte szlamy umieszczane będą w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku przewożonym do magazynu odpadów nr 1

IV.3.2. Sposób dalszego postępowania z odpadami

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 13

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
5.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
6.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
7.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania
8.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki organiczne i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
10.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
11.	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
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
14.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe z zużytych urządzeń	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
15.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
16.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania
18.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 14

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
2.	08 01 12	Odpady farbi lakierów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
3.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
4.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
5.	10 08 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
6.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (szumowiny/kożuchy aluminiowe)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
7.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
10.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
11.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
12.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania
13.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
17.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
19.	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
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
21.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
22.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
23.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
24.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

IV.3.3.1. Odpady poprodukcyjne gromadzone będą przy liniach produkcyjnych w podręcznych pojemnikach, a po ich wypełnieniu przewożone będą transportem wewnętrznym do właściwych miejsc magazynowania.

IV.3.3.2. Odpady niebezpieczne gromadzone będą w specjalnych, szczelnych pojemnikach, przystosowanych do przechowywania danego rodzaju odpadów, odpornych na korozję oraz na działanie agresywnych składników umieszczonego w nich odpadu.

IV.3.3.3. Wszystkie miejsca magazynowania będą:

- urządzone w sposób zapewniający bezpieczeństwo dla ludzi i środowiska,
- oznakowane,
- odpowiednio oświetlone,
- zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych,
- zabezpieczone przed możliwością mieszania się różnego rodzaju odpadów,
- wyposażone w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej.

IV.3.3.4. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone i szczelne oraz skanalizowane.

IV.3.3.5. Wytworzone odpady wymienione w punkcie II.3 niniejszej decyzji przekazywane będą specjalistycznym firmom prowadzącym działalność w zakresie przetwarzania, posiadające wymagane prawem zezwolenia.

IV.3.3.6. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych, w szczególności pojemności miejsc magazynowania wymienionych w punkcie IV.3 niniejszej decyzji oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

IV.3.3.7. Odpady magazynowane i transportowane zabezpieczone będą przed ich przypadkowym rozprzestrzenianiem się.

IV.3.3.8. Oleje odpadowe magazynowane będą w sposób selektywny wynikający ze sposobu ich przemysłowego wykorzystania lub unieszkodliwiania.

IV.3.3.9. Pomieszczenie magazynowe odpadów (magazyn odpadów nr 1) będzie miało powierzchnię 250 m² i wysokość 7 m. Podłoga będzie utwardzona, szczelna, ściany łatwospłukiwalne. Pomieszczenie wyposażone będzie w materiały i środki gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków. Dla odpadów magazynowanych w metalowych kontenerach przewidziany jest wybetonowany szczelny plac o powierzchni 340 m².

IV.3.3.10. Opakowania służące do magazynowania odpadów będą odpowiednie do charakteru magazynowanych odpadów – odporne na działanie czynników w nich zgromadzonych oraz zapewniające bezpieczeństwo przy ich transporcie i przeładunku.

IV.3.3.11. Prowadzone będą okresowe szkolenia pracowników odpowiedzialnych za miejsca magazynowania odpadów.

IV.3.3.12. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją opracowaną i zatwierdzoną przez prowadzącą instalację.

IV.3.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

IV.3.4.1. Selektywne gromadzenie odpadów, co pozwoli na oddzielenie odpadów nadających się do przetwarzania od odpadów podlegających unieszkodliwieniu.

IV.3.4.2. Racjonalna gospodarka materiałowa przez zakup środków trwałych i surowców wysokiej jakości, posiadających dłuższą trwałość.

IV.3.4.3. Racjonalne dokonywanie zakupów surowców, materiałów w stosunku do potrzeb produkcyjnych i eksploatacyjnych oraz unikanie zakupów zbyt dużych partii surowców.

IV.3.4.4. Precyzyjne planowanie zużycia pod kątem prawidłowego zakupu materiałów niebezpiecznych, mając na uwadze ich rodzaj, jakość i niezbędną ilość.

IV.3.4.5. Zapewnione będą sposoby transportu odpadów odpowiednie do ich składu i stanu skupienia.

IV.3.4.6. 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,
- 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.

IV.3.4.7. 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.

IV.4. Parametry charakteryzujące warunki emisji energii do środowiska

IV.4.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela 15

Tabela 15

Źródła typu „budynek”			
Źródła hałasu	Oznaczenie źródła	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	
		dzień [h]	noc [h]
Zakład nr 1			
Hala Produkcyjna	B7	16	8
Lakiernia	B8	16	8
Szlifiernia	B9	16	8
Zakład nr 4			
Hala Nr 1 pomieszczenie przygotowania kokil	B1	16	8
Hala Nr 2 topialnia i odlewnia	B2	16	8
Hala Nr 3 obróbka cieplna, obróbka mechaniczna	B3	16	8
Pomieszczenie sprężarkowni Nr 1	B4	16	8
Pomieszczenie sprężarkowni Nr 2	B5	16	8
Hala Flow-Forming	B6	16	8

Tabela 16

Źródła typu „punktowego”				
Źródła hałasu	Oznaczenie źródła	Wysokość [m]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	
			dzień [h]	noc [h]
Zakład nr 1				
Wentylatory wyciągowe typu WPD-40 - szt.7 wyciąg od lakierni	P73-P79	11,5	16	8
Wentylatory wyciągowe typu WPD-40 - szt.5 wyciąg od hali produkcyjnej	P80-P84	11,5	16	8
Wywietrzaki mechaniczne dachowe zintegrowane typ WZS-400/DAS - szt.3 wyciąg od szlifierni	P85-P87	11,5	16	8
Dopalacz RTO Tarmin 8/3 na dachu hali zakładu Z1	P88	13	16	8
Zakład nr 4				
Wentylator dachowy typu DVWN 630-6D EX - szt.2	P1-P2	8,0	16	8
Wentylator dachowy typu DVW 710-6D - szt. 12	P3-P14	6 - 8	16	8
Wentylator dachowy typu DV 310L-4D - szt. 2	P15-P16	6 - 8	16	8
Wentylator dachowy typu DVW 560-4D-120C - szt. 2	P17-P18	8,0	16	8
Wentylator dachowy typu DV 540-4D - szt. 1	P19	6,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-300-R-PH - szt. 1	P20	8,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-300-L-HC - szt. 1	P21	8,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-55-R-PH - szt. 1	P22	8,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-650-L-PHC - szt. 2	P23-P24	8,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-650-R-PHC - szt. 1	P25	8,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-120-R-PHC - szt. 1	P26	8,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-75-R-HC - szt. 1	P27	8,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-180-R-H - szt. 1	P28	8,0	16	8

Źródła typu „punktowego”				
Źródła hałasu	Oznaczenie źródła	Wysokość [m]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	
			dzień [h]	noc [h]
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-650-L-PH - szt. 2	P29-P30	8,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-650-R-PH - szt. 2	P31-P32	11,5	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-400-L-PH - szt. 2	P33-P34	11,5	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-400-R-PH - szt. 2	P35-P36	11,5	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-650-R-H - szt. 1	P37	11,5	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-500-L-PH - szt. 1	P38	11,5	16	8
Wywietrzak dachowy typu WLO-160 - szt. 2	P39-P4	8,0	16	8
Wywietrzak dachowy typu WLO-250 - szt. 2	P41-P42	8,0	16	8
Wywietrzak dachowy typu WLO-630 - szt. 30	P43-P72	13,0	16	8

IV.5. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

IV.5.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania w okresie roku.

Tabela 17

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarzania	Ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg] Zakład 1	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg] Zakład 4
1.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	60 000	50	50
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	60 000	50	50
3.	16 01 18	Metale nieżelazne	60 000	50	50
4.	Suma odpadów przeznaczonych do przetwarzania [Mg/rok]		60 000		

IV.5.2. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Tabela 18

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarzania	Sposób i miejsce magazynowania
1.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Zadaszone pomieszczenie z utwardzoną posadzką
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	Zadaszone pomieszczenie z utwardzoną posadzką
3.	16 01 18	Metale nieżelazne	Zadaszone pomieszczenie z utwardzoną posadzką

IV.5.3. W wyniku przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. IV.5.1. nie będą powstawać odpady wytwarzane z procesu R4.

IV.5.4. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia przetwarzania.

IV.5.4.1. Odzysk odpadów o kodach 19 10 02, 19 12 03, 16 01 18 prowadzony będzie w piecach odlewni na terenie Superior Industries Production Poland Sp. z o.o. w Zakładzie nr 1 na działce o nr ewid. 161/162 oraz w Zakładzie nr 4 na działce 163 przy ul. Ignacego Mościckiego 2 w Stalowej Woli.

Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R4 (Recykling lub regeneracja metali i związków metali) – uzyskiwane będą z nich Odlewy felg. Odpady stanowić będą do 4% wsadu do pieca odlewni.

Szczegółową metodę prowadzenia odzysku w Zakładzie nr 1 określa punkt I.3.1.1., a w Zakładzie nr 4 punkt I.3.2.1 decyzji.

IV.5.4.2. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania wynosić będzie 300 Mg.

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

Tabela 19

Lp.	Rodzaj materiałów	Jednostka miary	Ilość	
			Zakład nr 1	Zakład nr 4
1.	Gaz ziemny	m ³ /rok	8 500 000	11 400 000
2.	Woda sanitarna	m ³ /rok	55 000	80 000
3.	Woda przemysłowa	m ³ /rok	50 000	15 000
4.	Aluminium	Mg/rok	38 000	37 000
5.	Pasta do smarowania kokil	Mg/rok	7,5	7,5
6.	Oil Dag	Mg/rok	7	7
7.	Argon	Mg/rok	25	25
8.	Azot techniczny	Mg/rok	25	25
9.	Ziarno elektrokorundowe	Mg/rok	75	75
10.	Farba proszkowa	Mg/rok	1 050	1 050
11.	Lakiery wodorozcieńczalne	Mg/rok	250	-
12.	Lakiery rozpuszczalnikowe (LZO)	Mg/rok	-	435
13.	Chłodziwo (koncentrat)	Mg/rok	90	150

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1. Prowadzona będzie kontrola dostaw stopu otrzymanego od dostawcy. Sprawdzane będą certyfikaty dostawców potwierdzające skład chemiczny stopu oraz zgodnie z wdrożonymi procedurami pobierane będą próbki materiału i analizowane w laboratorium Kontroli Jakości. Stop kierowany będzie do produkcji dopiero po potwierdzeniu wynikami analiz laboratoryjnych zgodności ze składem chemicznym wynikającym z certyfikatów.

VI.1.2. Badana będzie jakość przetopionego stopu. Z kadzi transportowych pobierana będzie próbka stopu do spektrometrycznej kontroli składu.

VI.1.3. Prowadzony będzie pomiar gęstości stopu.

VI.1.4. Analizy i badania prowadzone będą zgodnie z planem kontrolnym produkcji ustalającym rodzaj badania i częstotliwość dla poszczególnych rodzajów stopu.

VI.1.5. Kontrolowana będzie elektronicznie temperatura procesu topienia w poszczególnych piecach.

VI.1.6. W sposób ciągły kontrolowany będzie elektronicznie pomiar ciśnienia w piecach topialnych.

VI.1.7. Podczas procesu rafinacji prowadzony będzie pomiar temperatury przy użyciu termopary

VI.1.8. Prowadzony będzie stały pomiar temperatury odlewania przy użyciu termopary.

VI.1.9. Kontrolowany będzie elektronicznie pomiar ciśnienia odlewania felg.

VI.1.10. Prowadzona będzie wizualna (wady powierzchniowe) i rentgenowska (wady strukturalne) kontrola felg.

VI.1.11. Pomiar temperatury w urządzeniach myjących (myjki, ultradźwiękowe i tunelowe).

VI.1.12. Pomiar przewodności kąpieli w linii przygotowania felg przed malowaniem.

VI.1.13. Prowadzony będzie pomiar ilości zużywanego gazu oraz ilości pobieranej wody. Prowadzony będzie rejestr odczytu wskazań liczników poboru gazu (jeden raz w tygodniu) i rejestr odczytu wskazań wodomierzy (jeden raz w miesiącu).

VI.1.14. Prowadzony będzie rejestr zużycia surowców i materiałów pomocniczych w oparciu o dokumenty magazynowe.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza zamontowane będą na wszystkich emitorach.

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

VI.2.3. W instalacji prowadzona będzie kontrola szczelności aparatury poprzez wizualną kontrolę szczelności urządzeń.

VI.2.4. W przypadku awarii należy postępować zgodnie z zatwierdzonymi instrukcjami stanowiskowymi BHP i obsługi poszczególnych urządzeń.

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

Tabela 20

Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Substancja
E1/Z1, E2/Z1, E3/Z1, E4/Z1, E33/Z1, E34/Z1, E1/Z4, E2/Z4, E3/Z4, E4/Z4, E5/Z4, E7/Z4 E5/Z1 albo E6/Z1	Co najmniej co 6 miesięcy	Dwutlenek siarki Tlenek azotu Pył ogółem Chlorowodór Fluorowodór
E7/Z1, E8/Z1, E11/Z4	Co najmniej co 6 miesięcy	Pył ogółem
E38/Z1, E37/Z4	Co najmniej raz w roku	Dwutlenek siarki Tlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem
E1/Z1, E2/Z1, E3/Z1, E4/Z1, E33/Z1, E34/Z1, E1/Z4, E2/Z4, E3/Z4, E4/Z4, E5/Z4, E7/Z4	Co najmniej raz na dwa lata	Miedź Mangan Żelazo Cynk Chrom

VI.2.6. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzania ścieków

VI.3.1. Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb Zakładów nr1 i nr4 odbywał się będzie za pomocą wodomierzy, zainstalowanych na wejściu do poszczególnych instalacji:

Tabela 21

Mierzony parametr	Zakład Nr 1		Zakład Nr 4	
	Rodzaj urządzenia pomiarowego	Miejsce zainstalowania	Rodzaj urządzenia pomiarowego	Miejsce zainstalowania
Woda o parametrach wody do picia do prac socjalno- porządkowych	Wodomierz APATOR Ø32	Kotłownia przy odlewni	Wodomierz DN65 JS $Q_{nom}=25 \text{ m}^3/\text{h}$; $Q_{max}=50 \text{ m}^3/\text{h}$	Kotłownia 2MW
Woda o parametrach wody do picia dla potrzeb uzupełniania obiegu chłodniczego maszyn odlewniczych	j.w	j.w	j.w	j.w

Mierzony parametr	Zakład Nr 1		Zakład Nr 4	
	Rodzaj urządzenia pomiarowego	Miejsce zainstalowania	Rodzaj urządzenia pomiarowego	Miejsce zainstalowania
Woda o parametrach wody do picia dla uzupełniania obiegu w wannie hartowniczej	j.w	j.w	j.w	j.w
Woda o parametrach wody do picia dla potrzeb lakierni	Wodomierz APATOR Ø25	Magazyn przy oczyszczalni ścieków	-	-
Woda o parametrach wody do picia dla potrzeb lakierni	Wodomierz APATOR Ø25	Magazyn przy oczyszczalni ścieków	-	-
Woda o parametrach wody do picia dla potrzeb lakierni	Wodomierz PoWoGaz Ø50	Magazyn przy oczyszczalni ścieków	-	-
Woda o parametrach wody do picia do celów sanitarnych	Wodomierz SMOT Ø20	Łazienka na hali obróbki mechanicznej	-	-
Woda o parametrach wody do picia do celów sanitarnych	Wodomierz SMOT Ø20	Łazienka na portierni (ochrona brama Nr 1)	-	-
Woda przemysłowa	Wodomierz PoWoGaz Ø80	Hala odlewni	Wodomierz DN100 JS $Q_{nom}=50 \text{ m}^3/\text{h}$; $Q_{max}=100 \text{ m}^3/\text{h}$	Sprężarkownia

VI.3.2. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się co najmniej raz na miesiąc i będzie rejestrowany w bazie danych.

VI.3.3. Ilość ścieki przemysłowych z Zakładu nr 1 wprowadzanych poprzez studzienkę SK-1 do zbiorczej kanalizacji ogólnospławnej HSW - Wodociągi Sp. z o.o. określana będzie na podstawie pomiarów ilości wody pobieranej ogółem dla Zakładu, pomniejszonej o ilości wody pobieranej na cele chłodnicze i do uzupełniania obiegu zamkniętych. Ilość oczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji mierzona będzie za pomocą

przepływomierza zainstalowanego na odpływie ze zbiornika ścieków oczyszczonych w oczyszczalni chemicznej.

VI.3.4. Ilość ścieków przemysłowych z Zakładu nr 1 wprowadzanych poprzez studzienkę SK-4 do zbiorczej kanalizacji ogólnospławnej HSW – Wodociągi Sp. z o.o. określana będzie na podstawie rejestru ilości wody sanitarnej pobieranej przez Zakład, pomniejszonej o ilość wody pobieranej na uzupełnianie obiegów zamkniętych. Ilość oczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji mierzona będzie za pomocą przepływomierza zainstalowanego na odpływie ze zbiornika ścieków oczyszczonych w oczyszczalni chemicznej.

VI.3.5. Monitoring jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych z instalacji prowadzony będzie w studzienkach SK-1 dla Zakładu nr 1 i SK-4 dla Zakładu nr 4 z częstotliwością co najmniej raz na 6 miesięcy we wskaźnikach określonych w tabeli 5.

VI.4. Pomiary emisji hałasu do środowiska

VI.4.1 Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowo- usługowej, będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

Tabela 22

Lp.	Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	P1	Przy budynku mieszkalnym (bez numeru) – ulica Wrzosowa	N 50° 32' 37.6'' E 22° 04' 35.2''
2.	P2	Przy budynku mieszkalnym ul. Wańkowicza 1	N 50° 32' 37.4'' E 22° 04' 36.3''
3.	P3	Przy budynku mieszkalnym ul. Wańkowicza 2	N 50° 32' 37.0'' E 22° 04' 35.4''

VI.4.2. Dodatkowo pomiary emisji hałasu do środowiska będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 15 i/lub Tabeli 16.

VI.5. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych

VI.5.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością raz na 10 lat przy czym pierwszy pomiar wykonany zostanie do końca 2021r. w zakresie: metale (Cr, Zn, Cd, Cu, Ni, Co, Pb), suma węglowodorów C₁₂-C₃₅, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antacen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylen, indeno(1,2,3-c,d)piren, BTEX. Lokalizacja, ilość i sposób poboru próbek będzie zgodna z obowiązującymi przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

VI.5.2. Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

VI.5.3. Monitoring wpływu instalacji na wody gruntowe prowadzony będzie z częstotliwością raz na 5 lat w punktach i zakresie przedstawionym w poniższej tabeli:

Tabela 23

Lp.	Oznaczenie piezometru	Współrzędne geograficzne	Zakres analizowanych parametrów
1.	P1/Z-1	N = 50°33'59,71"; E = 22°04'05,37"	pH, metale: (Al, Cr, Zn Cd, Cu, Ni, Co, Pb), suma węglowodorów C ₁₂ -C ₃₅ , WWA, BTEX
2.	P2/Z-1	N = 50°33'04,28"; E = 22°04'03,62"	
3.	P3/Z-1	N = 50°33'07,18"; E = 22°04'16,79"	
4.	P4/Z-1	N = 50°33'02,07"; E = 22°04'22,78"	

VI.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

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

VI.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. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. W przypadku gdy zachodzić będzie możliwość wypłukania zanieczyszczeń z odpadów, miejsca ich magazynowania będą uszczelnione i wyposażone w studzienki bezodpływowe.

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

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

VI.A.5. Wszystkie urządzenia związane z gromadzeniem, oczyszczaniem i odprowadzaniem ścieków będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym.

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

VI.A.7. 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.

VI.A.8. Sposób postępowania z materiałami zawierającymi substancje niebezpieczne stosowanymi w instalacji będzie zgodny z wewnętrznymi instrukcjami stanowiskowymi.

VI.A.9. Prowadzony będzie systematyczny nadzór nad zapewnieniem właściwej ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych poprzez monitoring miejsc służących do przechowywania, przeładunku lub składowania substancji, odpadów lub surowców.

VI.A.10. Wszystkie procesy produkcyjne odbywać się będą w halach produkcyjnych ze szczelną posadzką.

VI.A.11. System kanalizacyjny, zarówno przemysłowy jak i sanitarny oraz deszczowy, będzie szczelny,

VI.A.12. Wszystkie ścieki deszczowe z powierzchni placów i dróg odprowadzane będą do kanalizacji HSW-Wodociągi Sp. z o. o. poprzez separatory substancji ropopochodnych.

VI.A.13. Oczyszczanie ścieków przemysłowych przed wprowadzeniem do ogólnospławnej sieci kanalizacyjnej.

VI.A.14. Prowadzone będą systematyczne szkolenia pracowników w zakresie zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych."

1.2. Punkt IX.4 otrzymuje brzmienie:

„IX.4. Do przetopu stosowany będzie stop aluminium o ustalonym składzie chemicznym. Do pieców podawane będzie aluminium dostarczane w postaci czystych gąsek, bloków stopu i felg złomowych, z tym, że felgi brakowe w ilości stanowiącej (nie więcej niż 15 %) materiału wsadowego, a złom aluminiowy (pokruszone felgi) około 4%. Nie będą stosowane żadne topniki ani substancje uszlachetniające."

1.3. Punkt XI otrzymuje brzmienie:

„XI. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji.

XI.1. Przestrzegane będą zasady i obowiązki ochrony przeciwpożarowej, określone w Instrukcji zapewnienia bezpieczeństwa pożarowego oraz Instrukcji zabezpieczenia prac niebezpiecznych pod względem pożarowym.

XI.2. Przestrzeganie procedur będzie monitorowane na bieżąco podczas inspekcji specjalisty ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz podczas audytów wewnętrznych przeprowadzanych w ramach w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania Środowiskowego i BHP.

XI.3. Konserwacje, przeglądy techniczne oraz naprawy urządzeń i sprzętu ochrony przeciwpożarowej wykonywane będą przez uprawnione podmioty, a zakres wykonanych czynności ujęty będzie w protokole."

1.4. Dodaje punkt XII o brzmieniu.

„XII. 1. Określa się dla prowadzącego instalację zabezpieczenie roszczeń w wysokości 300 PLN w formie depozytu."

1.5. Dodaje punkt XIII o brzmieniu.

„XIII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony"

II. Pozostałe warunki pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 22 lipca 2022 r., znak: W/514/2022 Spółka pn.: Superior Industries Production Poland Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830483450, NIP 8652215995) wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 5 października 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-22/1/07 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 18 lipca 2008 r. znak: RŚ.VI.7660-48/2/08,

z dnia 20 lutego 2009 r., znak: RŚ.VI.DW.7660/48-6/08, z dnia 14 stycznia 2013 r., znak: OS-I.7222.23.2.2012.DW, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.43.12.2014.DW, z dnia 6 grudnia 2016 r., znak: OS-I.7222.3.3.2016.DW, z dnia 15 maja 2018 r., znak: OS-I.7222.5.9.2017.DW oraz z dnia 30 października 2020 r. znak: OS-I.7222.19.3.2020.MH udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- w Zakładzie nr 1 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 135 Mg/dobę wraz z instalacją malowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 20 Mg/rok,
- w Zakładzie nr 4 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 135 Mg/dobę wraz z instalacją malowania proszkowego i lakierowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 459/2022.

Eksplloatowane na terenie Spółki instalacje klasyfikują się zgodnie z ust. 2 pkt 6 i ust. 6 pkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) do instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali oraz instalacji do powierzchniowej obróbki substancji przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.

Instalacje zaliczane są zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 14 i § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko oraz przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839 ze zm.). Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 8 sierpnia 2022 r., znak: OS-I.7222.31.10.2022.BK.

Analizując przedstawioną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 ust. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po przeanalizowaniu wniosku stwierdzono, że zawiera braki formalne. Do wniosku nie dołączono opłaty rejestracyjnej oraz zaświadczenia o niekaralności współlnika.

W związku z powyższym pismem z dnia 6 września 2022 r. znak: OS-I.7222.31.10.2022.BK Marszałek Województwa Podkarpackiego wezwał Spółkę do uzupełnienia braków formalnych. Spółka przy piśmie z dnia 19.09.2022 r. znak: W/671/2022 złożyła uzupełnienie wniosku w ww. zakresie.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 19 października 2022 r., znak: OS-I.7222.31.10.2022.BK zawiadomiono o wszczęciu

postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Ogłoszenie z dnia 19 października 2022 r., znak: OS-I.7222.31.10.2022.BK informujące o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji było dostępne przez 30 dni (tj. od dnia 26 października 2022 r. do dnia 24 listopada 2022 r.) na tablicy ogłoszeń Superior Industries Production Poland Sp. z o.o i Urzędu Miasta Stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie.

W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Spółka pismem z dnia 7 listopada 2022 r. znak: W/756/2022 przedstawiła dane uzupełniające dotyczące ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Po szczegółowej analizie przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku są zmiany związane z realizacją następujących przedsięwzięć:

1. W Zakładzie nr 1:
 - montaż nowej komory śrutowniczej wraz z odpylaczem komorowym OK-7 000, która zastępować będzie zdemonstrowane stanowisko czyszczenia kokil z filtrem workowym o skuteczności 95% oraz emitorem (E8/Z1);
 - montaż odpylacza typ MBM-3-B EX z nowym emitorem (E40/Z1);
 - uzyskanie zgody na prowadzenie procesu odzysku odpadów R4 – złomu aluminiowego we wszystkich piecach topialnych odlewni.
2. W Zakładzie nr 4:
 - montaż odpylacza mokrego AGTOS z emitorem (E38/Z4) (taki sam jak został zamontowany w zakładzie 1 jako E36/Z1);
 - montaż komory śrutowniczej z nowym emitorem (E39/Z4);
 - zainstalowanie prasy do zgniatania wiórów aluminiowych powstających w trakcie obróbki odlewów (hala polerów na zakładzie 4);
 - uzyskanie zgody na prowadzenie procesu odzysku odpadów R4 - złomu aluminiowego we wszystkich piecach topialnych odlewni.

Dodatkowo zmiana dotyczy:
3. Wykreślenia z pozwolenia dla odlewni Zakładu Nr 1 pieca Hindenlang, który był podłączony do E1/Z4.
4. Wykreślenia wielkości emisji niklu i tytanu z pieców topialnych z pozwolenia z uwagi na to, że nie występuje emisja tych substancji, a według oceny służb zakładowych przyczyną tego może być fakt, że aluminium pierwotne pozyskiwane jest obecnie z innych źródeł.
5. Zwiększenia o dwa rzędy wielkości emisji dopuszczalnej manganu z uwagi na podwyższoną ilość.
6. Zmianę parametrów (średnic) niektórych emitorów oraz podanie zbliżonych do mierzonych w trakcie pomiarów temperatur gazów na wylocie z emitorów.
7. Wykreślenia z obowiązku pomiarowego emitorów myjek w Zakładzie nr 4: E9/Z4, E33/Z4, E10/Z4, E34/Z4.

W obecnie obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym wielkość emisji pyłu ogółem i pyłu PM10 przy odpylaniu za pomocą filtra workowego o skuteczności do 95% ustalona była w wysokości 0,0712 kg/h, a pyłu PM2,5 w wysokości 0,0142 kg/h. Nowy odpylacz komorowy OK-7 000 zamontowany w Zakładzie nr 1 będzie miał większą skuteczność tym samym emisja z tego źródła będzie mniejsza. W Zakładzie nr 1 odpylacz typ MBM-3-B EX przewalowy zapewnia skuteczność odpylania rzędu 98-99% i stężenia w odpylonym powietrzu poniżej 4 mg/m³, stąd emisja pyłów nie przekracza 0,12 kg/h. Potwierdzają to pomiary emisji na emitorach E86 i E87 Zakładu Nr 2, gdzie są zainstalowane takie same odpylacze. Emisja pyłów przy takim sposobie odpylania to wyłącznie emisja pyłów PM10. Emisja pyłu PM 2,5 stanowi ok.75% czyli 0,09 kg/h. Poza wnioskowanym wykreśleniem z zapisów pozwolenia, dopuszczalnej emisji niklu i tytanu z pieców topialnych, co wynika z braku obecności tych substancji w wykonywanych pomiarach z emitorów Zakładu, w ramach niniejszej zmiany pozwolenia korekcie uległa również dopuszczalna godzinowa emisja zanieczyszczeń do powietrza z emitora E1/Z4, co wynika to z faktu, iż w odlewni Zakładu Nr 1 zostanie zdemontowany piec Hindenlang, z którego dotychczas gazy i pyły były odprowadzane emitorem E1/Z4 (wspólnym z piecem topialnym wiór aluminiowych). Na podstawie wyników prowadzonych pomiarów gazów i pyłów do powietrza, prowadzący instalację zawnioskował także o zwiększenie emisji manganu z emitorów pieców topialnych. Zwiększony ładunek emisji manganu związany jest z tym, że aluminium pierwotne pozyskiwane jest obecnie z innych źródeł niż dotychczas. Dodatkowy, wnioskowany ładunek emisji pyłów wszystkich frakcji związany jest z montażem nowej komory śrutowniczej i powstaniem dodatkowych emitorów (odpylacze). Ze względu na ww. zmiany w instalacji, w pozwoleniu skorygowano również dopuszczalną roczną emisję zanieczyszczeń do powietrza z całej instalacji.

Zainstalowanie pras do zgniatania wiórów aluminiowych powstających w trakcie obróbki skrawaniem odlewów sprawi że zmniejszy się objętość tego odpadu oraz w jeszcze większym stopniu odzyskiwane będzie chłodziwo zawarte we wiórach, a tym samym spełniony będzie wymóg konkluzji BAT, że wióra kierowane ponownie do przetopu mają być pozbawione zanieczyszczeń. Zmniejszeniu ulegnie objętość wiór, co sprawi że zmniejszy się powierzchnia konieczna do magazynowania tego odpadu.

Powstały nowy odpad o kodzie 08 01 11* nie wynika z uruchomienia nowego procesu technologicznego w lakierniach Zakładu 1 i Zakładu 4, tylko z uwagi na większe niż wcześniej zużycie farb rozcieńczalnikowych, które są wymagane przez klientów, z uwagi na to, że wcześniej stosowane farby wodorozcieńczalne nie gwarantowały wymaganej jakości powłok. Z uwagi na zwiększenie eksploatacji urządzeń w Zakładzie nr 1 oraz niedoszacowanie ilości wytwarzanych odpadów w Zakładzie nr 4, zwiększeniu ulegną ilości odpadów o kodach: 12 01 21 (o 50 %) i 13 02 06* (o 300 %), oraz 10 10 08 (o 233%). Nie zmienia się ich skład, ani sposoby magazynowania i dalszego postępowania tych odpadów w odniesieniu do uwarunkowań określonych w pozwoleniu zintegrowanym. Wnioskowane zmiany w instalacji nie wpłyną na wzrost emisji hałasu do środowiska. Żadnych zmian - w szczególności zwiększenia emisji - nie spowoduje używanie jako komponentu wsadu topialnego w piecach do wtórego przetopu aluminium - złomu aluminiowego tj. pociętych felg. Złom ten to czyste aluminium - firma złom dostarczająca poprzez piaskowanie i mycie wodą pozbawiła wszystkich zanieczyszczeń - w szczególności powłok lakierniczych. Spełnia to wymogi

konkluzji BAT oraz jest zgodne z zasadami prawidłowego gospodarowania odpadami określonymi w ustawie o odpadach gdzie proces R4 recykling lub odzysk metali i związków metali jest zalecany.

W Zakładzie nr 4 zainstalowanie dodatkowego odpylacza mokrego AGTOS oraz zainstalowanie komory śrutowniczej wraz z odpylaczem komorowym wynika z konieczności poprawy warunków pracy oraz z doświadczeń z eksploatacji instalacji.

W związku z powyższym w punkcie I.3.1.1. oraz I.3.2.1. zmienianej decyzji poprawiono proces topnienia aluminium z uwagi na to, że będą podawane do wsadu pokruszone felgi tj. odpady o kodach 19 10 02, 19 12 03, 16 01 18 w ilości ok 4% w każdym z Zakładów tj.: nr 1 oraz nr 4. Z uwagi na powyższe dodano w pozwoleniu warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów w punkcie IV.5.1. oraz zmieniono punkt IX.4. W punkcie II.1.1. uaktualniono dopuszczalną roczną emisję gazów i pyłów z instalacji poprzez usunięcie w Tabeli nr 3 zanieczyszczeń niklu oraz tytanu, a poprawiono ilości dopuszczonej emisji manganu przy emitorach nr E1/Z1, E2/Z1, E3/Z1, E4/Z1, E33/Z1, E34/Z1, E1/Z4, E2/Z4, E3/Z4, E4/Z4, E5/Z4, E7/Z4. Również w Tabeli nr 3 w wierszu 8 dodano komorę śrutowniczą, usunięto stanowisko czyszczenia kokilii z filtrem workowym, w wierszu 19 dodano Odpylacz MDM-3-BEX, w wierszu 26 usunięto Piec Hindenlang, a pozostawiono Piec topialny wiór aluminiowych SP-G1T10 ZPF Nr 1, następnie w wierszu 41 dodano Odpylacz mokry, a w wierszu 42 Odpylacz komorowy. W punkcie II.1.2. w Tabeli nr 4 uaktualniono wielkości emisji rocznej z instalacji. Z uwagi na wytwarzanie nowego odpadu niebezpiecznego o kodzie 08 01 11*, dodano go do Tabeli nr 6 oraz nr 6a w punkcie II.3.1 mówiącym o rodzajach i ilościach odpadów dopuszczonych do wytworzenia oraz źródła powstania, w Tabeli nr 11 w punkcie IV.3.1. opisującym rodzaj odpadu, miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz w Tabeli 13 mówiącej o sposobie dalszego gospodarowania z odpadami. Również w Tabeli 6 i 6a zwiększono ilości odpadu o kodzie 13 02 06*. W punkcie II.3.2. w Tabeli 7 i 7a poprawiono ilości odpadu o kodzie 10 10 08 oraz 12 01 21. W punkcie IV w związku ze zmianą średnic i temperatur niektórych źródeł emisji oraz zamontowaniu odpylaczy uaktualniono Tabele nr 8. Także w Tabeli nr 9 w punkcie IV dodano nowe urządzenia ochrony powietrza w wierszach: 7,8,9. Ponadto z punktu I.2.1.1. usunięto 2 oczyszczarki form odlewniczych (kokil) w miejsce których wstawiono komorę śrutowniczą. Dodatkowo poprawiono w punkcie I.1. formę zapisu mówiącego o rodzaju instalacji oraz sposób przedstawienia maksymalnej dopuszczalnej emisji rocznej z instalacji w Tabeli 4.

Marszałek Województwa Podkarpackiego pismem z dnia 2 listopada 2022 r. znak: OS-I.7222.31.10.2022.BK na podstawie art. 41a ust.1 ustawy o odpadach wniósł o przeprowadzenie kontroli przez Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z uwagi na rozszerzenie działalności Spółki o przetwarzanie odpadów.

Po przeprowadzeniu kontroli Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 7 grudnia 2022 r. znak: DTWI.7060.58.2022.HS poinformował Marszałka Województwa Podkarpackiego, że instalacja do przetwarzania odpadów o kodach 19 10 02, 19 12 03, 16 01 18 oraz miejsca magazynowania tych odpadów zlokalizowane na terenie Spółki spełniają wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

Również pismem z dnia 2 listopada 2022 r. znak: OS-I.7222.31.10.2022.BK Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 183 c ust. 2 ustawy Prawo Ochrony

Środowiska zwrócił się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli o przeprowadzenie kontroli w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem z dnia 22 grudnia 2022 r. znak: PRZ.5268.10.3.2022.DS Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli stwierdził spełnienie wymagań ochrony przeciwpożarowej określonych w przepisach przeciwpożarowych, a także zgodność przedmiotowych miejsc magazynowania odpadów z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w „Operacie Przeciwpożarowym dla miejsc magazynowania odpadów w Zakładach nr 1 oraz nr 4 Superior Industries Production Poland Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola”, opracowanym w kwietniu 2019 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych.

Pismem z dnia 23 listopada 2022 r. znak: W/785/2022 Spółka przedstawiła propozycję wysokości oraz formy zabezpieczenia roszczeń, a pismem z dnia 28 listopada 2022 r. znak: W/787/2022 uzupełnienie dotyczące min. ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania. W związku z tym, postanowieniem z dnia 6 grudnia 2022 r. znak: OS-I.7222.31.10.2022.BK Marszałek Województwa Podkarpackiego ustanowił zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu w wysokości 300,00 (trzysta zł zero groszy).

Punkt XI zmienianej decyzji otrzymał nowe brzmienie, w którym ustalono wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji. Następnie dodano punkt XII mówiący o zabezpieczeniu roszczeń oraz punkt XIII mówiący o okresie obowiązywania pozwolenia. Poprawiono numerację w punkcie I.3., a po naniesionych zmianach poprawiono numery tabel.

W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza z rozbudowanej instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych nie spowoduje przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845) 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 (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Zastosowane rozwiązania techniczne będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje System Zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO 14001 i System Zarządzania Jakością ISO TS 16949, co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacje będą 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. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

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

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

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

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 skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 21 lipca 2022 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Superior Industries Production Poland Sp. z o.o.
ul. Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola
2. a/a, OS-I

