



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.41.1.2021.MH

Rzeszów, 2021-06-23

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735),
- art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 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),

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 2 marca 2021 r., znak: W/175/2021, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2010 r., znak: RŚ.VI-7660/43-3/08, z dnia 28 września 2012 r., znak: OS-I.7222.23.3.2012.DW, z dnia 23 lipca 2013 r., znak: OS-I.7222.12.1.2013.DW, z dnia 3 września 2014 r., znak: OS-I.7222.43.4.2014.DW, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.43.13.2014.DW, z dnia 18 marca 2015 r., znak: OS-I.7222.43.11.2014.DW, z dnia 29 września 2016 r., znak: OS-I.7222.3.1.2016.DW i z dnia 29 sierpnia 2018 r., znak: OS-I.7222.5.8.2017.DW udzielającej Superior Industries Production Poland Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830483450, NIP 8652215995) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 110 000 Mg/rok wraz z instalacją lakierni o zużyciu rozpuszczalników organicznych 495 Mg/rok – Zakład nr 2,

orzekam

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2010 r., znak: RŚ.VI-7660/43-3/08, z dnia 28 września 2012 r., znak: OS-I.7222.23.3.2012.DW, z dnia 23 lipca 2013 r., znak: OS-I.7222.12.1.2013.DW, z dnia 3 września 2014 r., znak: OS-I.7222.43.4.2014.DW, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.43.13.2014.DW, z dnia 18 marca 2015 r., znak: OS-I.7222.43.11.2014.DW, z dnia 29 września 2016 r., znak: OS-I.7222.3.1.2016.DW i z dnia 29 sierpnia 2018 r., znak: OS-I.7222.5.8.2017.DW 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 instalacji



do produkcji samochodowych felg aluminiowych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 110 000 Mg/rok wraz z instalacją lakierni o zużyciu rozpuszczalników organicznych 495 Mg/rok – Zakład nr 2, w następujący sposób:

I.1. Zapis po słowie orzekam otrzymuje brzmienie:

„Udzielam Superior Industries Production Poland Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830483450, NIP 8652215995) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 110 000 Mg/rok wraz z instalacją lakierni o zużyciu rozpuszczalników organicznych 495 Mg/rok – Zakład nr 2”.

I.2. Punkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:

„**I.2.1.a/ Hala obróbki cieplnej I przy HOM:** piece topialnicze Hindenlang o mocy 465 kW (3 szt.), piec Karnat Instal o mocy 2450 kW (1 szt.), linia do obróbki cieplnej Schmitz & Apelt (piec do starzenia o mocy 100 kW) i piec do przesycania o mocy 500 kW (1 szt.).

b/ Hala obróbki cieplnej II (przy nawie IV): piec NUOVA CIVARDI o mocy 1600 kW moduł LGO (1 szt.) i piec NUOVA CIVARDI o mocy 300 kW moduł ALO (1 szt.), linia do Flow-Formingu składająca się z walcarki i pieca gazowego CEC o mocy 515 kW.”

I.3. Po punkcie I.2.5.B dodaje się punkt I.2.5.C o brzmieniu:

„ **I.2.5.B. Hala obróbki wykończeniowej z budynkiem odpylaczy**, z następującym wyposażeniem: piaskarka, myjka CABER, myjka TRITON, tokarka manualna (11 szt.), ceta do poprawy niewyważenia, system wizyjny SYSCON (6 szt.), wyważarka automatyczna (8 szt.), LOESER potrójny, sprężarka (2 szt.), osuszacz ziemniczy, urządzenie do badania szczelności HELLIUM (8 szt.), urządzenie pomiarowe HAFNER, LOESER pojedynczy (24 szt.), odpylacz mokry (4 szt.), przenośniki rolkowe 1200 m, wiązarka palet.”

I.4. Punkt II.1.2 otrzymuje brzmienie:

„**II.1.2. Dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów z instalacji**

Lp.	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
1.	Pył ogółem	23,789
2.	Pył zawieszony PM 10	23,789
3.	Pył zawieszony PM 2,5	4,5695
4.	Dwutlenek siarki	10,1189
5.	Tlenek węgla	623,5299
6.	Dwutlenek azotu	53,2318
7.	Miedź*	0,004
8.	Mangan*	0,000025

9.	Nikiel*	0,000071
10.	Żelazo*	0,738
11.	Cynk*	0,003
12.	Chrom i jego związki*	0,000055
13.	Tytan*	0,000088
14.	Węglowodory aromatyczne	0,006
15.	Węglowodory alifatyczne	0,033
16.	LZO	6,5098

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

I.5. W punkcie II.3.1. Tabela 6 otrzymuje brzmienie:

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100,0	Proces lakierowania na mokro w kabinach malarskich	<u>Skład</u> : żywice poliestrowe i żywice epoksydowe, rozpuszczalniki (ksylen, mezytylen, butanol, izobutanol, octan butylu, węglowodory aromatyczne lekkie), <u>Właściwości</u> : odpady półpłynne, drażniące H4 , ekotoksyczne H14 .
2.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1000,0	Proces lakierowania na mokro w kabinach malarskich	<u>Skład</u> : żywice poliestrowe i żywice epoksydowe, rozpuszczalniki (ksylen, mezytylen, butanol, izobutanol, octan butylu, węglowodory aromatyczne lekkie), <u>Właściwości</u> : odpady półpłynne, drażniące H4 , ekotoksyczne H14 .
3.	11 01 07*	Alkalia trawiące	30,0	Zużyte kąpiele trawiące w myjce ultradźwiękowej	<u>Skład</u> : NaOH lub KOH lub pirofosforan potasu, węglowodory, tłuszcze. <u>Właściwości</u> : odpady ciekłe, silnie alkaliczne, żrące H8 .
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	500,0	Proces odtłuszczania felg	<u>Skład</u> : pirofosforantetra potasu, węglan potasu, oktaian potasu, węglowodory, tłuszcze <u>Właściwości</u> : odpady ciekłe, drażniące H4 .
5.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	3000,0	Proces obróbki wykończeniowej i ręcznej – wymiana w urządzeniach	<u>Skład</u> : mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach (powyżej C-35), dodatków uszlachetniających glikol heksylenowy, fenoksy izopropanol oraz

					zanieczyszczeń, produktów starzenia i rozkładu, opłuki Al. <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, drażniące H4 .
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	50,0	Wymiana olejów w środkach transportu i urządzeniach	<u>Skład:</u> mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach (pow. C-35), dodatki uszlachetniające, przeciwpienne, przeciwkorozyjne, przeciwutleniające metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych, pył, drobne ziarna minerałów oraz zanieczyszczeń, produktów starzenia i rozkładu. <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe drażniące H4 , ekotoksyczne H14 .
7.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	50,0	Proces mycia kabin lakierniczych	<u>Skład:</u> zużyte rozpuszczalniki zawierające ksylen, mezytylen, butanol izobutanol, octan butylu, węglowodory aromatyczne lekkie, <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, łatwopalne H3-B , ekotoksyczne H14 .
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	65,0	Opakowania po farbach	<u>Skład:</u> żywice poliestrowe i epoksydowe, rozpuszczalniki (ksylen, etylobenzen, octan butylu, butanol, izobutanol) węglowodory alifatyczne i aromatyczne, stal <u>Właściwości:</u> odpady stałe, łatwopalne H3-B , drażniące H4 , ekotoksyczne H14 .
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) (ubrania ochronne, szmaty, ścierki, włóknina filtracyjna z malarni)	180,0	Bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu	<u>Skład:</u> celuloza, bawełna, tworzywa sztuczne (poliamid, poliester), zanieczyszczone węglowodorami, rozpuszczalnikami. <u>Właściwości:</u> odpady stałe, łatwopalne H3-B , drażniące H4 , ekotoksyczne H14 , szkodliwe H5 .
10.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	40,0	Wymiana czynnika chłodzącego (glikolu) w	<u>Skład:</u> zanieczyszczony mechanicznie ciałami stałymi glikol etylenowy. <u>Właściwości:</u> odpady

				eksploatowanych urządzeniach	płynne, drażniące H4, ekotoksyczne H14.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3,5	Wymiana zużytych źródeł światła, komputerów i inny sprzęt elektryczny i elektroniczny	<u>Skład:</u> stal, tworzywa sztuczne, (poliamid, poliester), krzemionka, aluminium, rtęć, ołów, nikiel, stront, bar. <u>Właściwości:</u> odpady stałe, ekotoksyczne H14 i toksyczne H6.
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,15	Odpad stanowić będą przetermin. lub nienadające się do stosowania nieorganiczne odczynniki chemiczne – laboratorium	<u>Skład:</u> kwas siarkowy, wodorotlenek wapnia, kwas azotowy, kwas solny. <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, toksyczne H6, żrące H8.
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,15	Odpad stanowić będą przetermin. lub nie nadające się do stosowania org. odczynniki chemiczne – laboratorium	<u>Skład:</u> kwas octowy, metanol. <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, toksyczne H6, żrące H8.
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,8	Wymiana akumulatorów w pojazdach i maszynach roboczych	<u>Skład:</u> kwas siarkowy, Pb, PP, PE <u>Właściwości:</u> odpad stały, żrący H8, toksyczny H6.
15.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków	370,0	Usuwanie szlamów poneutralizacyjnych z oczyszczania ścieków	<u>Skład:</u> substancje nieorganiczne (krzemionka), mieszanina ciekłych węglowodorów do C35, oraz zaniecz. organiczne (asfalteny, koks, karbony, karboidy) nieorganiczne i ołów <u>Właściwości:</u> odpady półpłynne, drażniące H4, ekotoksyczne H14.
RAZEM			5389,6		

I.6. W punkcie II.3.2. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów	80,0	Wymiana zużytych mat filtrujących w kabinie do proszkowego pokrywania elementów aluminiowych	<u>Skład:</u> włókna syntetyczne – nylonowe, włókna bawełniane, włókno szklane zanieczyszczone żywicami poliestrowymi i epoksydowymi

					<u>Właściwości:</u> odpady stałe, nasiąkliwe
2.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	160,0	Proces nakładania powłok z wykorzystaniem metody elektrostatycznej,	<u>Skład:</u> mieszanina sproszkowanych żywic poliestrowych i epoksydowych i barwników-pigmentów <u>Właściwości:</u> odpady stałe, różnobarwne
3.	10 08 99	Inne niewymienione odpady (spiek węglowy z narzędzi do obróbki skrawaniem)	1,0	Odpad będzie powstawał w trakcie mechanicznej obróbki elementów	<u>Skład:</u> stopy żelaza z węglem o różnej zawartości węgla <u>Właściwości:</u> odpady stałe, szare, twarde
4.	10 03 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa aluminium (nadlewy usuwane na wydziale odlewni i obróbki maszynowej)	850,0	Usuwanie nadlewów z kołnierzy felg	<u>Skład:</u> aluminium, dodatki uszlachetniające <u>Właściwości:</u> odpady stałe, kowalne, ciągliwe, dobre przewodniki ciepła i elektryczności
5.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (aluminiowe)	2500,0	Proces obróbki ciekłego aluminium na wydziale odlewni	<u>Skład:</u> tlenki aluminium, skrzepy związków mineralnych <u>Właściwości:</u> odpad stały, srebrzystoszary,
6.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania	140,0	Odpad będzie powstawał po procesie odlewania (formy uszkodzone, nie nadające się do dalszego wykorzystania lub wycofane z produkcji)	<u>Skład:</u> żeliwo szare, stal i staliwo będące stopami żelaza o różnej zawartości węgla <u>Właściwości:</u> odpad stały
7.	10 10 99	Inne niewymienione odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych	1,0	Odpad będzie powstawał w trakcie mechanicznej obróbki elementów stalowych	<u>Skład:</u> stal będąca stopem żelaza o zawartości węgla do 2% i składników stopowych <u>Właściwości:</u> odpad stały, szary, kowalny, ciągliwy
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	600,0	Cząstki i pyły żelaza po obróbce elementów stalowych stosowanych w zakładzie np. kokili	<u>Skład:</u> stopy żelaza z węglem o różnej zawartości węgla <u>Właściwości:</u> odpad stały, szary, kowalny, ciągliwy
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5000,0	Proces powierzchniowej obróbki felg	<u>Skład:</u> aluminium, dodatki uszlachetniające <u>Właściwości:</u> odpady stałe, kowalne, ciągliwe, dobre przewodniki ciepła i elektryczności
10.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych – nadlewy (angusy)	1000,0	Proces powierzchniowej obróbki felg	<u>Skład:</u> aluminium, dodatki uszlachetniające <u>Właściwości:</u> odpady stałe, kowalne, ciągliwe, dobre przewodniki

					ciepła i elektryczności
11.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	130,0	Proces mokrego odpylania pyłów ze szlifowania na wydziale obróbki mechanicznej	<u>Skład:</u> pyły aluminiowe, nylonowe (syntetyczny polimer – poliamid) i węgla krzemu (SiC) <u>Właściwości:</u> odpad stały
12.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (zużyte szczotki grafitowe)	120,0	Zużyte szczotki grafitowe wykorzystywane w kształtkach ściernych wyglazarek na wydziale obróbki mechanicznej	<u>Skład:</u> nylon, węgiel krzemu, cząstki aluminium, węgiel, <u>Właściwości:</u> odpad stały
13.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 (zużyty piasek z piaskowania)	90,0	Zużyty materiał po piaskowaniu kokili	<u>Skład:</u> stop żelaza i węgla oraz dodatków stopowych: Cr, Mn, zanieczyszczonych : Si, P, S <u>Właściwości:</u> odpad stały
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	150,0	Zużyte opakowania po surowcach	<u>Skład:</u> włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste-wypełniacze mineralne (kaolin, węgiel wapnia), kleje, barwniki, <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny, przesiąkliwy, bezwonny, o słabym przewodnictwie cieplnym, mała elastyczność
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (zużyte przekładki, fragmenty taśm)	700,0	Zużyte przekładki stosowane w dziale obróbki mechanicznej dla zabezpieczenia wyrobów	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne (PP, PE), lub naturalne oraz dodatki modyfikujące. <u>Właściwości:</u> odpad stały, o małej gęstości właściwej i przewodności ciepła
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	350,0	Zniszczone palety drewniane, skrzynie	<u>Skład:</u> celuloza, hemiceluloza, lignina, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny, nie przewodzi prądu, higroskopijny
17.	15 01 04	Opakowania z metali (zużyte taśmy metalowe i opakowania)	200,0	Zużyte taśmy metalowe używane do wiązania palet i gąsek i opakowania po środkach malarskich	<u>Skład:</u> żelazo, węgiel, stal, dodatki stopowe <u>Właściwości:</u> odpad stały, kowalny, niepalny, bezwonny, ciągliwy, o dobrym przewodnictwie cieplnym i elektrycznym

18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	400,0	Zużyte opakowania po surowcach	<u>Skład:</u> włókna celulozowe, poliestry, PP, PE, aluminium wypełniacze, pigmenty, <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny, wielobarwny o właściwościach uzależnionych od składu
19.	16 01 03	Zużyte opony	2,0	Wymiana opon w środkach transportu i wózkach widłowych	<u>Skład:</u> poliamid, poliester, stal, wiskoza, siarka, chlor, tkanina kordowa <u>Właściwości:</u> odpad stały, rozciągliwy, nienasiąkliwy
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia	3,0	Odpad będą stanowić zużyte akcesoria komputerowe powstające w wyniku napraw i konserwacji	<u>Skład:</u> żelazo, węgiel, aluminium, miedź, polichlorek winylu, polietylen, ebonit, guma, papier, drewno <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny
21.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	0,1	Wymiana zużytych baterii	<u>Skład:</u> blacha stalowa, masa czarna z zawartością metali: litu, kadmu <u>Właściwości:</u> odpad stały
22.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	50,0	Zużyte wypełnienie pieców, popękane tygle	<u>Skład:</u> SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , FeO ₃ , K ₂ O, Na ₂ O, MgO, TiO ₂ , C, SiC, SiO ₂ , Si, B ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , <u>Właściwości:</u> odpad stały
23.	17 04 05	Żelazo i stal (rdzenie i obudowy części form odlewniczych – wykorzystanych, złomowanych kokili)	30	Odpady powstawać będą w wyniku złomowania elementów stalowych stosowanych w zakładzie np. kokili	<u>Skład:</u> stopy żelaza z węglem o różnej zawartości węgla <u>Właściwości:</u> odpad stały, szary, kowalny, ciągliwy
24.	19 09 05	Nienasycone żywice jonowymienne	5,0	Usuwanie zużytych żywic jonowymiennych	<u>Skład:</u> żywice styrenowe, polimery akrylowe <u>Właściwości:</u> odpad stały
RAZEM			12562,1		

I.7. W punkcie III.1.3. Tabela 8 otrzymuje brzmienie:

Tabela 8

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Rodzaj urządzenia	Minimalna sprawność [%]
1.	Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia z oczyszczania i piaskowania kokili	E-5	Filtr tkaninowy MP 50/60	90
2.	Kabina malowania rozpuszczalnikowego	E-19	Dopalacz katalityczny TNV	98
3.	Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia z urządzeń typu Loeser	E-27	Odpylacz przewalowy typ MB-M-20B	90
4.	Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia z urządzenia do oczyszczania i piaskowania kokili	E-37	Filtr tkaninowy MP 50/60	90
5.	Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia maszyn typu Loser do wykańczania felg	E-39	Odpylacz przewalowy typ MB-M-20B	90
6.	Oczyszczarka do czyszczenia i piaskowania kół	E-59	Odpylacz przewalowy typ MB-M-12B	90
7.	Kabiny lakieru bezbarwnego i bazowego, piec lakieru bezbarwnego	E-24n	Dopalacz regeneracyjny P.C.R. 160	98
8.	Urządzenia do lakierowania rozpuszczalnikowego w Lakierni I	E-82	Dopalacz regeneracyjny RTO	97
9.	Polerki do wykonywania napraw w pakowni	do hali	Odpylacz polerek cyklofiltr	99
10.	Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia z maszyn do końcowego wykańczania felg typu LOSER	E-86	Odpylacz mokry	90
11.	Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia z maszyn do końcowego wykańczania felg typu LOSER	E-87	Odpylacz mokry	90

I.8. W punkcie III.3.1.1. Tabela 9 otrzymuje brzmienie:

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje	Odpad będzie magazynowany w opisanych kodem i nazwą odpadu beczkach metalowych o pojemności

		niebezpieczne	200 l lub szczelnych paletopojemnikach o pojemności 1000 l w magazynie odpadów.
2.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad będzie magazynowany w szczelnych kontenerach z przesuwną klapą oznaczonych nazwą oraz kodem odpadu. w magazynie odpadów niebezpiecznych.
3.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Przy myjce ultradźwiękowej w pojemnikach typu mazuer oznaczonych nazwą i kodem odpadu.
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	W palikonach o pojemności 1000 l oznaczonych nazwą i kodem odpadu, w magazynie odpadów niebezpiecznych.
5.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	W szczelnych zamkniętych beczkach o pojemności 200 l i palikonach o pojemności 1000 l, oznaczonych nazwą i kodem odpadu, zaopatrzonych w otwory umożliwiające przepompowanie zawartości oraz w zawory zabezpieczające przed wyciekiem w magazynie odpadów niebezpiecznych.
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W opisanych, szczelnie zamkniętych beczkach o pojemności 200 l, oznaczonych nazwą i kodem odpadu, zaopatrzonych w otwory umożliwiające przepompowanie zawartości oraz zawory zabezpieczające przed wyciekiem w magazynie odpadów niebezpiecznych.
7.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady magazynowane będą w magazynie odpadów w szczelnych pojemnikach wykonanych z tworzywa sztucznego o pojemności 1000 l oraz w oryginalnych beczkach o pojemności 200 l, oznaczonych nazwą i kodem odpadu, a następnie umieszczane w magazynie odpadów niebezpiecznych.
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane będą w kontenerach oznaczonych nazwą i kodem odpadu umieszczonych w magazynie odpadów niebezpiecznych.
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności

		substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	120 l, rozstawionych w miejscach ich powstawania, oznaczonych nazwą i kodem odpadu a następnie magazynowane czasowo w zbiorczym magazynie odpadów w wyznaczonym pojemniku zbiorczym, oznakowanym kodem i nazwą odpadu.
10.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające 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.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą magazynowane w wyznaczonym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w zbiorczym magazynie odpadów niebezpiecznych, luzem lub w oryginalnych opakowaniach w wyznaczonym miejscu.
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w beczkach lub pojemnikach z tworzywa sztucznego oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych.
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w beczkach lub pojemnikach z tworzywa sztucznego oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych.
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady będą magazynowane w wannie wychwytowej, oznaczonej nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych.
15.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków	Odpady zbierane będą w szczelnych metalowych pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu a następnie magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych.

I.9. W punkcie III.3.1.2. Tabela 10 otrzymuje brzmienie:

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb	W beczkach o pojemności 200 l oznaczonych nazwą i kodem odpadu, w magazynie odpadów

		i lakierów	innych niż niebezpieczne.
2.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	W beczkach o pojemności 200 l, oznaczonych nazwą i kodem odpadu w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.
3.	10 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą umieszczane w oznaczonych nazwą i kodem odpadu skrzynkach/pudełkach na wydziałach mechanicznych.
4.	10 03 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa aluminium	W pojemnikach, oznaczonych nazwą i kodem odpadu które po napełnieniu będą wywożone na zewnątrz hali, a ich zawartość będzie przesypywana do oznakowanego kodem odpadu kontenera.
5.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpady będą umieszczane w pojemnikach stalowych, po zastygnięciu pojemniki będą transportowane na zewnątrz hali do specjalnie przygotowanego boksu oznaczonego nazwą i kodem odpadu, na utwardzonym, szczelnym podłożu.
6.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania	Odpady będą magazynowane w wydzielonej części magazynu odpadów oznaczonej nazwą i kodem odpadu.
7	10 10 99	Inne nie wymienione odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych	Odpad magazynowany będzie w pojemniku o pojemności 200 l, oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	W pojemnikach na terenie zakładu oznaczonych nazwą i kodem odpadu, które po napełnieniu będą przewożone na plac przed halą odlewni.
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	W stalowych kontenerach oznaczonych kodem i nazwą odpadu, rozmieszczonych na terenie zakładu, po napełnieniu będą przewożone do zadaszonej wiaty przed halą obróbki mechanicznej.
10.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	W oznaczonym nazwą i kodem odpadu kontenerze metalowym o pojemności 20 m ³ , w wiacie magazynowej.
11.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	W beczkach oznaczonych nazwą i kodem odpadu, w pomieszczeniu odpylacza przewalowego.

12.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	W pojemniku metalowym, oznaczonym nazwą i kodem odpadu, zlokalizowanym na terenie wydziału obróbki wykończeniowej.
13.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zużyty piasek zostanie umieszczony w pojemnikach o pojemności 2 m ³ , oznaczonych nazwą i kodem odpadu, zaopatrzonych w szczelne pokrywy, w wydzielonym miejscu obok ślusarni kokilowej.
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu, po ich napełnieniu będą prasowane i umieszczane w magazynie odpadów.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu, po ich napełnieniu będą prasowane i umieszczane w magazynie odpadów.
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	W magazynie odpadów innych niż niebezpieczne, w miejscu do tego celu przeznaczonym oraz oznaczonym nazwą i kodem odpadu.
17.	15 01 04	Opakowania z metali	W magazynie odpadów innych niż niebezpieczne, w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu.
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	W oznaczonym nazwą i kodem odpadu kontenerze metalowym o pojemności 20 m ³ , w wiacie magazynowej.
19.	16 01 03	Zużyte opony	W magazynie odpadów innych niż niebezpieczne, w miejscu do tego celu przeznaczonym oraz oznaczonym nazwą i kodem odpadu.
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W wyznaczonym miejscu w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu.
21.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	W pojemnikach z tworzywa sztucznego oznaczonych nazwą i kodem odpadu, w biurówcu.
22.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	W wyznaczonym miejscu na zewnątrz hali produkcyjnej, w boksie oznaczonym nazwą i kodem odpadu.
23.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady składowane będą w oznaczonych nazwą i kodem odpadu, wydzielonych miejscach w halach magazynowych.

24.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	W magazynie odpadów innych niż niebezpieczne, w pojemniku lub worku oznaczonym nazwą i kodem odpadu.
-----	----------	---	--

I.10. W punkcie III.3.2.1. Tabela 11 otrzymuje brzmienie:

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Sposób gospodarowania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne,	Odpady przekazywane będą

		tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
15.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

I.11. W punkcie III.3.2.2. Tabela 12 otrzymuje brzmienie:

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Sposób gospodarowania
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	10 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane

			zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	10 03 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa aluminium	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7	10 10 99	Inne nie wymienione odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
13.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom

			posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
17.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
19.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
21.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
22.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
23.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
24.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

I.12. Punkt III.4. otrzymuje brzmienie:

III.4. Warunki wprowadzania energii w postaci hałasu

III.4.1. Źródła hałasu typu punktowego

Tabela 13

Lp.	Symbol źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Wysokość źródła [m npt]	Czas pracy	
				Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]
1.	P1	Filtr powietrza (Indukta 55g 160M-2A) Zlokalizowany w budynku „Piaskowni” przy odlewni Nawa IV	1	16	8
2.	P2 ÷ P16	Wentylatory dachowe WD40 (15 szt.) zlokalizowane na dachu hali odlewni Nawa IV	12	16	8
3.	P17 ÷ P19	Wentylatory dachowe WD 25 (3 szt.) zlokalizowane na dachu hali odlewni Nawa IV	12	16	8
4.	P20 ÷ P27	Wentylatory dachowe JUWENT WD 40 (8 szt.) zlokalizowane na dachu budynku Lakierni I	12	16	8
5.	P28 ÷ P29	Centrale wentylacyjne BO (25) (2 szt.) zlokalizowane na dachu budynku Lakierni I	12	16	8
6.	P30 ÷ P32	Centrale wentylacyjne BO(25)-wyk. Ex (3 szt.) zlokalizowane na dachu budynku Lakierni I	12	16	8
7.	P33 ÷ P34	Wentylatory dachowe WD-450 (2 szt.) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
8.	P35 ÷ P48	Wentylatory dachowe WD-710 (14 szt.) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
9.	P49 ÷ P55	Centrale nawiewne DAWGn (7 szt.) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
10.	P56 ÷ P57	Wentylatory dachowe Uniwersal WZS315/DAS 160 (2 szt.) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
11.	P58 ÷ P59	Centrale wentylacyjne CPV-1VTS (szt. 2) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
12.	P60	Centrala wentylacyjna CPV-2VTS zlokalizowana na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
13.	P61	Centrala nawiewna SKN-2 VBW Clima zlokalizowana na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
14.	P62 ÷ P63	Wentylatory dachowe WD 25 (2 szt.) zlokalizowane na dachu	12	16	8

		Hali obróbki mechanicznej			
15.	P64 ÷ P65	Wentylatory dachowe WD 25 (2 szt.) zlokalizowane na dachu przybudówki socjalno-techniczno-biurowej.	12	16	8
16.	P66	Wentylator dachowy WD20 zlokalizowany na dachu przybudówki socjalno-techniczno-biurowej	12	16	8
17.	P67 ÷ P9	Wentylatory dachowe JUWENT WD 16 (3 szt.) zlokalizowane na dachu przybudówki socjalno-techniczno-biurowej	12	16	8
18.	P70 ÷ P72	Wentylatory kanałowe Ventures Ind.TD 160 (3 szt.) zlokalizowane na dachu przybudówki socjalno-techniczno-biurowej	12	16	8
19.	P73 ÷ P76	Wyrzutnie centrali CPV-2 VTS Clima (4 szt.) zlokalizowane na dachu pakowni	12	16	8
20.	P77÷ P81	Wentylatory dachowe JUWENT WD40 (5 szt.) zlokalizowane na dachu przybudówki technicznej (przy budynku lakierni)	8	16	8
21.	P82 + P85	Wentylatory dachowe JUWENT WD 31,5 (4 szt.) zlokalizowane na dachu Hali obróbki cieplnej	8	16	8
22.	P86 ÷ P101	Wentylatory dachowe GEA615 (16 szt.) zlokalizowane na dachu budynku odlewni	14	16	8
23.	P102 ÷ P117	Wentylatory dachowe JUWENT WDE x 40 (16 szt.) zlokalizowane na dachu budynku odlewni	14	16	8
24.	P118 ÷ P132	Wentylatory dachowe WDc-500 (15 szt.) zlokalizowane na dachu odlewni	14	16	8
25.	P133 + P139	Wentylatory dachowe Uniwersal Das-160 (7 szt.) zlokalizowane na dachu budynku socjalno-biurowego	8	16	8
26.	H140 + H141	Czerpnie aparatu grzewczo-wentylacyjnego CKV-6-P (2 szt.) zlokalizowane na dachu budynku socjalno-biurowego	8	16	8
27.	P142	Zespół klimatyzacyjny Cabero zlokalizowany przy południowej fasadzie magazynu wysokiego składowania	1	16	8
28.	P143	Wentylator chłodni BORA 2500 zlokalizowany na dachu odlewni nawy III	13	16	8
29.	P144	Wentylator chłodni BORA1250 zlokalizowany na dachu odlewni	9	16	8

		nawy IV			
30.	P145 ÷ P148	Wentylatory dachowe WZk - 400/DAK250 (4 szt.) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mech.	12	16	8
31.	P149 ÷ P150	Wentylatory dachowe WZk -315/ Das 160 (2 szt.) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
32.	P151 ÷ P152	Wyrzutnie wentylacyjne WAPAV45 (2 szt.) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
33.	P153	Wieża chłodnicza typu TMA-08-55 DESCA zlokalizowana przy rogu Hali obróbki cieplnej	4	16	8
34.	P154	Centrala nawiewno-wyiewna AF-40 FRAPOL	12	16	8
35.	P155	Centrala nawiewno-wyiewna AF-30 FRAPOL na dachu Lakierni II	12	16	8
36.	P156-P157	Centrale nawiewno-wyiewne VS-650-L/R-PHC VTS (2 szt.) na dachu Lakierni II	12	16	8
37.	P158-P160	Centrale nawiewne AF-70 FRAPOL (3 szt.) na dachu Lakierni II	12	16	8
38.	P161	Centrala nawiewna AF-10D FRAPOL na dachu Lakierni II	12	16	8
39.	P162	Wentylator dachowy CDVA-450/45/1400 Venture Industries na dachu Lakierni II	12	16	8
40.	P163	Wentylator dachowy FC-454T Danfoss na dachu Lakierni II	12	16	8
41.	P164	Centrala nawiewna VS-55-L-HC, VTS na dachu Lakierni II	12	16	8
42.	P165	Wentylator dachowy FC-ATX-454T Danfoss na dachu Lakierni II	12	16	8
43.	P166	Centrala nawiewno-wyiewna VS-75-R-PH, VTS na dachu Lakierni II	12	16	8
44.	P167	Centrala nawiewno-wyiewna VS-75-L-PH, VTS na dachu Lakierni II	12	16	8
45.	P168	Wentylator dachowy FC-254T Danfoss na dachu Lakierni II	12	16	8
46.	P169-P170	Wentylatory dachowe FC-716T Danfoss (2 szt.) na dachu Lakierni II	12	16	8
47.	P171-P173	Wentylatory dachowe REA-202M Danfoss (3 szt.) na	12	16	8

		dachu Lakierni II			
48.	P174	Agregat wody lodowej TMA-2A550A EC na dachu Lakierni II	12	16	8
49.	P175	Agregat wody lodowej TMA-3A960A EC na dachu Lakierni II	12	16	8
50.	P176	Agregat wody lodowej AQL-R410A BLN 20 na dachu Lakierni II	12	16	8
51.	P177	Dopalacz regeneracyjny RTO	1	16	8
52.	P178	Centrala nawiewno-wywiewna na dachu hali obróbki wykończeniowej, o wydajności 70000 m ³ /h	12	16	8
53.	P179	Centrala nawiewno-wywiewna na dachu hali obróbki wykończeniowej, o wydajności 70000 m ³ /h	12	16	8

III.4.2. Źródła hałasu typu „budynek”

Tabela 14

Lp.	Symbol źródła	Lokalizacja	Wysokość [m]	Czas pracy	
				Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]
1.	B-1	Hala produkcyjna (odlewnia – Nawa I-III)	14	16	8
2.	B-2	Hala produkcyjna (obróbka mechaniczna)	12	16	8
3.	B-3	Lakiernia I	12	16	8
4.	B-4	Pakownia	12	16	8
5.	B-5	Hala obróbki cieplnej	12	16	8
6.	B-6	Sprężarkownia	8	16	8
7.	B-7	Magazyn wysokiego składowania	18	16	8
8.	B-8	Odlewnia (Nawa IV)	12	16	8
9.	B-9	Hala obróbki mechanicznej II (HOM)	12	16	8
10.	B-10	Hala obróbki cieplnej II (HOC)	10	16	8
11.	B-11	Lakiernia II	12	16	8
12.	B-12	Sprężarkownia w budynku Lakierni II	18	16	8
13.	B-13	Hala polerek	10	16	8
14.	B-14	Hala obróbki wykończeniowej	10,5	16	8
15.	B-15	Budynek odpylaczy	7,3	16	8

I.13. W punkcie V.2.3. Tabela 18 otrzymuje brzmienie:

Tabela 18

Lp.	Nr emitorów	Częstotliwość pomiarów	Substancje zanieczyszczające
1.	E-1, E-50	co najmniej raz na dwa lata	Miedź* Mangan* Nikiel* Żelazo* Cynk* Chrom* Tytan*
2.	E-1, E-3, E-4, E-6, E-7, E-9, E-14, E-15, E-20, E-25, E-26, E-30, E-32, E-33, E-36, E-40, E-41, E-42, E-50, E-53, E-54, E-57, E-58, E-60, E-61, E-62, E-64, E-80, E-85, E-9n, E-14n	co najmniej co pół roku	Dwutlenek azotu Pył ogółem
3.	E-5, E-27, E-37, E-39, E-59, E-86, E-87, E-8n, E-13n	co najmniej co pół roku	Pył ogółem
4.	E-16, E-17, E-18	co najmniej raz w roku	LZO
5.	E-19, E-82, E-24n	co najmniej co pół roku	LZO

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

II. W miejsce załączników nr 1 i nr 2 do decyzji wprowadza się nowe o brzmieniu nadanym jak w załącznikach nr 1 i nr 2 do niniejszej decyzji.

III. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Pismem z dnia 2 marca 2021 r., znak: W/175/2021 Superior Industries Production Poland Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830483450, NIP 8652215995) wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2010 r., znak: RŚ.VI-7660/43-3/08, z dnia 28 września 2012 r., znak: OS-I.7222.23.3.2012.DW, z dnia 23 lipca 2013 r., znak: OS-I.7222.12.1.2013.DW, z dnia 3 września 2014 r., znak: OS-I.7222.43.4.2014.DW, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.43.13.2014.DW, z dnia 18 marca 2015 r., znak: OS-I.7222.43.11.2014.DW, z dnia 29 września 2016 r., znak: OS-I.7222.3.1.2016.DW i z dnia 29 sierpnia 2018 r., znak: OS-I.7222.5.8.2017.DW udzielającej Superior Industries Production Poland Sp. z o.o., pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych

o maksymalnej zdolności produkcyjnej 110 000 Mg/rok wraz z instalacją lakierni o zużyciu rozpuszczalników organicznych 495 Mg/rok – Zakład nr 2.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 152/2021.

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

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

Mając na uwadze powyższe pismem z dnia 12 marca 2021 r., znak: OS-I.7222.41.1.2021.MH wezwano wnioskodawcę do uiszczenia należnej opłaty rejestracyjnej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych oraz przedłożenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego sposobu dowodu uiszczenia należnej opłaty rejestracyjnej.

Dowód wpłaty opłaty rejestracyjnej przedłożony został Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w dniu 22 marca 2021 r.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 22 marca 2021 r., znak: OS-I.7222.41.1.2021.MH 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

Pismem z dnia 25 marca 2021 r., znak: OS-I.7222.41.1.2021.MH poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (tj. od dnia 7 kwietnia 2021 r. do dnia 6 maja 2021 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.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia

20 kwietnia 2021 r., znak: OS-I.7222.41.1.2021.MH wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

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:

- zakończenie budowy hali obróbki wykończeniowej i rozpoczęcie rozruchu zainstalowanych w niej maszyn i urządzeń,
- montaż linii do Flow-Formingu w hali obróbki cieplnej.

Na realizację ww. inwestycji wnioskodawca uzyskał decyzję Prezydenta Miasta Stalowej Woli o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 25 stycznia 2019 r., znak: POS-V.6220.3.2019.AS.11.

Wykonanie ww. przedsięwzięć spowoduje wzrost emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza. Zwiększeniu ulegnie emisja: pyłu (o 23%), tlenu węgla (o 0,06%), dwutlenku azotu (o 3%) i dwutlenku siarki (o 1%). Realizacja inwestycji skutkować będzie również zwiększeniem ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych (o 3%) oraz innych niż niebezpieczne (o 9%).

Rozbudowa instalacji nie spowoduje zwiększenia ilości pobieranej wody i odprowadzanych ścieków, nie zwiększy się również ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji.

Zanieczyszczenia z nowej hali obróbki wykończeniowej odprowadzane są do atmosfery emitorami E-86 i E-87 (maszyny do końcowego wykańczania felg typu LOSER), oraz E-88 i E-89 (myjki Caber Impianti 7130). Zanieczyszczenia z nowej linii do Flow-Formingu, zlokalizowanej w hali obróbki cieplnej odprowadzane są do atmosfery emitorem E-85.

Wszystkie nowe emitory wyposażone zostały w stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza.

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).

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

1. Dokument referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w produkcji metali nieżelaznych, grudzień 2001,
2. Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w zakresie obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych; sierpień 2006,
3. Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla emisji z magazynowania, lipiec 2006,
4. Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003,
5. Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik BAT w kuźnictwie i przemyśle odlewniczym, maj 2005.

6. Dokument referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych Technik w przemysłowych systemach chłodzenia, grudzień 2001.

Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi	Stosowane w Spółce rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki
Magazynowanie materiałów w sposób selektywny z zabezpieczeniem zanieczyszczeniom podczas magazynowania.	Surowce są magazynowane w sposób selektywny, dla rozróżnienia rodzajów stopów stosowane są oznaczenia. Oleje i emulsje olejowe są magazynowane w specjalnie do tego celu wyznaczonych pomieszczeniach zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych. Każdy magazyn materiałów łatwopalnych wyposażony jest w wentylację oraz wanny wychwytowe zabezpieczające przed ewentualnym wyciekami. W zakładach znajdują się wydzielone magazyny farb proszkowych, farb rozpuszczalnikowych, magazyny kwasów i magazyny zasad.
Organizowanie miejsc magazynowania złomu w sposób nie obniżający jego jakości oraz nie powodujący zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych.	Złom wsadowy (czyste wybrakowane odlewy) gromadzony jest w wydzielonym, zadaszonym magazynie, zabezpieczającym odpady przed działaniem czynników atmosferycznych. Wody deszczowe z dachu magazynu odprowadzane są do zbiorczej kanalizacji ogólnospławnej z której wszystkie ścieki są oczyszczane.
Odzysk czystych odpadów aluminiowych.	Zakład prowadzi powtórny przetop aluminiowych pozostałości w postaci czystych wiór, zalewek i wybrakowanych felg. Pozostałości te segregowane są według gatunku stopu. Wióry ze stopu AlSi ₁₁ Mg przed zawróceniem do produkcji są rozdrabniane i oczyszczane. Materiałem wsadowym do pieców są czyste i suche wióry.
Wykorzystywanie opakowań wielokrotnego użytku lub opakowań wielkogabarytowych do transportu i magazynowania materiałów.	Stosowane są przekładki wielokrotnego użytku, wykonane z tworzywa sztucznego, zastępujące przekładki z tektury. Przekazywane są opakowania zwrotne typu pojemniki z tworzyw, metali. Zakład posiada podpisane umowy z dostawcami substancji chemicznych, w których zobowiązują się do odbioru pustych opakowań, bez ich uprzedniego mycia.
Stosowanie właściwych praktyk w transporcie ciekłego metalu i racjonalnego wykorzystania kadzi odlewniczych	Wielkość kadzi jest tak dobierana aby w maksymalny sposób wykorzystać pojemność transportową. Proces przelewania metalu jest ograniczony do niezbędnego minimum (ok. 10 min.); ciekły metal z pieca przelewany jest bezpośrednio do kadzi.
Magazynowanie zużytych materiałów w sposób pozwalający na ich ponowne wykorzystanie lub odbiór.	Odpady są magazynowane w sposób selektywny na terenie zakładu, w specjalnie do tego celu przeznaczonych miejscach, zapewniających łatwość dojazdu.

	Czas magazynowania odpadów zgodny jest z przepisami i powiązany z minimalną ilością wymaganą przy zapewnieniu ekonomiki transportu.
Stosowanie czystych materiałów wsadowych oraz pieców elektrycznych lub gazowych celem uzyskania niskiego poziomu emisji podczas topienia.	Do przetopu używany jest czysty materiał wsadowy w postaci gotowego stopu aluminium (gąski) o ustalonym składzie chemicznym. Podczas przetopu nie są stosowane topniki ani substancje uszlachetniające. Wióry przetwarzane w zakładzie poddawane są uprzednio rozdrobnieniu i oczyszczeniu (usunięcie emulsji i wody). W instalacji eksploatowane są szczelne piece opalane gazem ziemnym, wyposażone w palniki niskoemisyjne o wysokiej sprawności cieplnej. Ściany pieców wyposażone są w nowoczesne materiały izolacyjne, które utrzymują wysoką temperaturę w ich wnętrzach. Wszystkie gazy powstające w trakcie przetopu oraz produkty spalania gazu ujmowane są i odprowadzane do środowiska. Zamontowane przy piecach wymienniki ciepła dodatkowo wykorzystują ciepło spalin do ogrzewania pomieszczeń.
Stosowanie pokryw na tyglach lub kotlinach pieców topialnych.	W piecach topialnych stosowane są specjalne zamknięcia kotliny bocznej, do której ładowany jest materiał wsadowy. Badania prowadzone na stanowiskach pracy wykazały dotrzymywanie norm higienicznych.
Stosowanie przy rafinacji instalacji odgazowującej.	Rafinacja ciekłego metalu prowadzona jest w kadziach transportowych za pośrednictwem urządzeń z ruchomym wirnikiem. W czasie rafinacji następuje usuwanie pęcherzyków wodoru, powietrza oraz gazów obojętnych. Wydzielające się gazy odprowadzane są do przestrzeni hali.
Stosowanie do odgazowania i rafinacji ciekłego metalu, mieszanki argonu lub azotu.	W zakładzie do odgazowania i rafinacji stosowane są gazy obojętne (Ar i N ₂) bez dodatku chloru.
Ze względu bezpieczeństwa i ekologii powinno się ograniczać w procesach modyfikacji stosowanie związków fluoru i chloru.	Jako modyfikatory stosuje się argon lub azot do rafinacji oraz zaprawę tytan-bor w celu poprawienia warunków krzepnięcia stopu. Nie stosuje się modyfikatorów zawierających fluor lub chlor.
Stosowanie urządzeń odpylających podczas czyszczenia wsadu poprzez śrutowanie.	Dostarczanie do zakładu materiału wsadowego w postaci gąsek, zawracanie do produkcji wybrakowanych felg oraz stosowanie czystych wiór nie wymaga czyszczenia wsadu.
Optymalizowanie wykorzystania wody.	W zakładzie prowadzony jest monitoring zużycia wody. Stosowany system umożliwia kontrolę wodochłonności procesów oraz możliwość ewentualnego eliminowania start. Optymalizacja wykorzystywania wody w zakładzie realizowana jest poprzez

	następujące obiegi zamknięte wody: - chłodzenie wody obiegu chłodziń olejowych, - obieg zamknięty chłodzenia wody w zbiornikach chłodzenia felg po odlewaniu, - obiegi zamknięte w myjkach, - obiegi zamknięte w lakierniach; - obiegi zamknięte układów klimatyzacyjnych.
Zbieranie wody ze spływów powierzchniowych i stosowanie odolejaczy w przypadku miejsc gromadzenia złomu.	Magazynowanie złomu odbywać się w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym. W zakładzie stosowany jest czysty materiał wsadowy (gąski, braki odlewnicze, czyste wióry). Ścieki z powierzchni szczelnych w zakładzie odprowadzane są do zbiorczej kanalizacji ogólnospławnej poprzez separatory substancji ropopochodnych.
Oczyszczanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.	Ścieki z przygotowania felg przed malowaniem i regeneracji jonitów kierowane są do zakładowych oczyszczalni chemicznych ukierunkowanych na eliminację substancji powstających w procesie technologicznym. Ścieki przemysłowe po oczyszczeniu nie są odprowadzane do środowiska lecz wprowadzane są do zbiorczej kanalizacji ogólnospławnej i przed odprowadzeniem do odbiornika oczyszczane są w Centralnej Oczyszczalni Ścieków eksploatowanej przez Spółkę HSW-Wodociągi. Prowadzone są badania jakości odprowadzanych z zakładu ścieków przemysłowych.
Minimalizacja niekontrolowanych wycieków zanieczyszczeń do wód.	Wszystkie przewody kanalizacyjne podlegają regularnym kontrolom oraz pracom remontowo – renowacyjnym mającym na celu eliminowanie sytuacji awaryjnych, które mogłyby skutkować zanieczyszczeniem wód.
Oczyszczanie wody obiegowej.	W kabinach lakierniczych Zakładu Nr 2 woda wypływająca mgłą farby pracuje w obiegu zamkniętym; spływa ona do zbiornika reakcyjnego skąd po koagulacji ponownie zawraca do obiegu. Wydzielający się osad farby gromadzi się w dolnej strefie zbiornika reakcyjnego skąd okresowo spuszcza jest do pojemnika zbiorczego, wyposażonego w układ odsączający.
Wdrażanie systemu zarządzania środowiskowego.	Wdrożony jest System Zarządzania Środowiskowego zgodny z normą ISO 14001.
Ograniczanie emisji niezorganizowanej przy procesach magazynowania i transportu.	Materiały ciekłe, które mogą zawierać związki organiczne umieszczane są w specjalnie do tego celu funkcjonujących pomieszczeniach magazynowych, w zamykanych i oznakowanych pojemnikach.
Zapobieganie emisji pyłu, SO, NO, CO, podczas przetopu metalu.	Do przetopu aluminium stosowane są piece należące do grupy pieców szczelnych.

	Praca regulowana i kontrolowana jest przy pomocy automatycznych układów optymalizacji. W piecach wykorzystywany jest gaz ziemny. Gazy odlotowe z przestrzeni pieców odprowadzane są na zewnątrz hal.
Procesy przygotowania form.	Pokrywanie kokil pastą antyadhezyjną odbywa się przy pomocy spryskiwaczy zapewniających optymalne rozprowadzenie po powierzchni.
Obróbka cieplna odlewów.	Gazy odlotowe z pieców odprowadzane są za pośrednictwem emitorów.
<u>Lakierowanie</u> Zastosowanie systemów wodorozcieńczalnych (tzw. farby wodne). Zastosowanie systemów malowania proszkowego. Zastosowanie systemów malowania zawiesinami proszkowymi. Zastosowanie farb utwardzanych radiacyjnie. Stosowanie tradycyjnych materiałów na bazie rozpuszczalników.	W zakładzie stosowane są farby proszkowe oraz, farby wodno-rozcieńczalne.
<u>Sposób nanoszenia powłok malarskich</u> Natrysk elektrostatyczny. Malowanie zanurzeniowe elektroforetyczne. Natrysk elektrostatyczny farb proszkowych. Komory lakiernicze.	W zakładzie stosowane są systemy nakładania powłok malarskich: - z zastosowaniem natrysku elektrostatycznego farb proszkowych oraz - kabiny lakiernicze z kurtyną wodną.
Malowanie seryjne - partii materiałów w jednym kolorze.	Prowadzone jest malowanie seryjne większej partii materiałów w jednym kolorze, pozwalające na ograniczenie emisji oraz na mniejsze straty materiałów lakierniczych, a także na stabilizację układu oczyszczającego.
<u>Suszenie w procesie lakierowania</u> Suszenie konwekcyjne z cyrkulacją powietrza. Utwardzanie promieniowaniem podczerwonym.	Do utwardzania i suszenia lakierów stosowane są piece, w których przekazywanie ciepła przedmiotom obrabianym następuje na drodze konwekcji, ogrzewanego powietrza obiegowego.
Utrzymywanie zewnętrznych drzwi zamkniętych z czasie godzin nocnych.	W Zakładzie nr 2 obowiązuje system trzyzmianowy w godzinach od 22:00 do 6:00. W całym zakładzie praca odbywa się przy zamkniętych drzwiach zewnętrznych.
Stosowanie zasłon wyciszających na wszystkie drzwi zewnętrzne.	Nie są stosowane zasłony wyciszające, zakład zlokalizowany jest na terenach przemysłowych, w pobliżu brak jest terenów chronionych akustycznie. Z badań prowadzonych na granicy terenu wynika, że emisja hałasu nie przekracza wartości dopuszczalnych.
Rozwijanie i wdrażanie strategii ograniczania hałasu przy pomocy metod ogólnych i specyficznych dla danego źródła hałasu.	Stosowane są nowoczesne urządzenia, które poddawane są regularnym przeglądom technicznym i konserwacji. W zakładzie funkcjonują specyficzne pomieszczenia np. sprężarkownie,

	wentylatorownie, w których pracownicy stosują środki ochrony indywidualnej.
Stosowanie obudów dla urządzeń emitujących wysoki poziom hałasu.	Większość urządzeń stanowiących źródła hałasu umieszczone są wewnątrz pomieszczeń. Stosowane są również obudowy ograniczające emisję hałasu.
Właściwa konserwacja wyposażenia zapobiegająca wzrostowi poziomu emitowanego hałasu.	Urządzenia funkcjonujące w zakładzie są poddawane regularnym przeglądom i konserwacjom, dzięki czemu są stale utrzymywane w dobrym stanie technicznym co przekłada się na ograniczanie emisji hałasu.
Spełnienie norm akustycznych wokół zakładu. Kontrola, pomiary i badania hałasu w zależności od ważności problemu.	Obliczenia propagacji hałasu w środowisku wykazały dotrzymywanie wymogów przepisów w odniesieniu do norm akustycznych.
Złom wsadowy.	Stosowany jest złom czysty, suchy, dobrej jakości. Dostawy kontrolowane są na zgodność ze świadectwem dostawy. Dla danego rodzaju stopu pobierana jest próbka do analizy składu chemicznego i weryfikacji atestów otrzymanych od dostawcy. Skład chemiczny określany jest spektrometrycznie. Stosowany jest tylko czysty materiał w gąskach, czyste wióry i wybrakowane odlewy. Nie są stosowane zanieczyszczone odlewy brakowe, zanieczyszczone wióry, dodatki stopowe, sole pokrywające itp.
Poprawa uzysku metalu.	Formy, do których odlewany jest metal posiadają prawidłowo zaprojektowane nadlewy, układy wlewowe, wlewy, zbiorniki wlewowe a skrzynka formierska posiada odpowiedni stosunek odlew/metal zalewany do formy. W razie potrzeby wykonywane są korekty form odlewniczych dzięki czemu ilość powstających braków będzie minimalizowana. Stosowany będzie komputerowy system monitorowania i sterowania przebiegu procesu. Wszyscy pracownicy prowadzący proces są odpowiednio przeszkoleni i będą zaznajomieni z przebiegiem procesu.
Transport ciekłego metalu.	Kadzie stosowane w procesie wykorzystywane są wyłącznie do transportu ciekłego metalu (podgrzane do temperatury 740°C). Temperatura kadzi mierzona jest za pomocą specjalnych czujników. Droga do maszyn odlewniczych jest minimalizowana a czas transportu ograniczany do minimum.
Wykańczanie odlewów.	Piece stosowane podczas obróbki cieplnej są zautomatyzowane co umożliwia pełną kontrolę procesu. Stosowane są nowoczesne urządzenia energooszczędne.
Zarządzanie środowiskowe.	W Spółce wdrożony jest system Zarządzania

Przeprowadzona analiza wskazuje, że 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 zmieniają 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.

Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 155 ustawą Kpa, przemawia słuszny interes Strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

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

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

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł
uiszczona w dniu 1 marca 2021 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

Załącznik nr 1 do decyzji OS-I.7222.41.1.2021.MH

Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z emitorów instalacji:

Emitor	Rodzaj urządzenia (źródło)	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji	
			kg/h	S ₁ * [mg/m ³]
Odlewnia nawa I				
E-3	Piec LGO o mocy 500 kW	pył ogółem	0,013	-
		pył zawieszony PM 10	0,013	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0013	-
		dwutlenek siarki	0,083	-
		tlenek węgla	1,214	-
		dwutlenek azotu	0,165	-
E-4	Piec ALO o mocy 100 kW	pył ogółem	0,0031	-
		pył zawieszony PM 10	0,0031	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00031	-
		dwutlenek siarki	0,0018	-
		tlenek węgla	0,339	-
		dwutlenek azotu	0,034	-
E-53	Piec typu ZPF o mocy 1260 kW i wielkości wsadu około 2100 kg, opalany gazem ziemnym	pył ogółem	0,06	-
		pył zawieszony PM 10	0,06	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,006	-
		dwutlenek siarki	0,013	-
		tlenek węgla	3,63	-
		dwutlenek azotu	0,256	-
E-54	Piec typu ZPF o mocy 1260 kW i wielkości wsadu około 2100 kg, opalany gazem ziemnym	pył ogółem	0,06	-
		pył zawieszony PM 10	0,06	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,006	-
		dwutlenek siarki	0,013	-
		tlenek węgla	3,63	-
		dwutlenek azotu	0,256	-
Ez-1	Hala odlewni nawa I (wentylator typu Mistral GEA 615 12.33TD)	pył ogółem	0,00004	-
		pył zawieszony PM 10	0,00004	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000004	-
		dwutlenek siarki	0,000015	-
		tlenek węgla	0,005	-
		dwutlenek azotu	0,0003	-
Ez-2	Hala odlewni nawa I (wentylator typu Mistral GEA 615 12.33TD)	pył ogółem	0,00004	-
		pył zawieszony PM 10	0,00004	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000007	-
		dwutlenek siarki	0,000015	-
		tlenek węgla	0,005	-

		dwutlenek azotu	0,0003	-
Ez-3	Hala odlewni nawa I (wentylator typu Mistral GEA 615 12.33TD)	pył ogółem	0,00004	-
		pył zawieszony PM 10	0,00004	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000007	-
		dwutlenek siarki	0,000015	-
		tlenek węgla	0,005	-
		dwutlenek azotu	0,0003	-
Ez-4	Hala odlewni nawa I (wentylator typu Mistral GEA 615 12.33TD)	pył ogółem	0,00004	-
		pył zawieszony PM 10	0,00004	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000007	-
		dwutlenek siarki	0,000015	-
		tlenek węgla	0,005	-
		dwutlenek azotu	0,0003	-
Ez-5	Hala odlewni nawa I (wentylator typu Mistral GEA 615 12.33TD)	pył ogółem	0,00004	-
		pył zawieszony PM 10	0,00004	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000007	-
		dwutlenek siarki	0,000015	-
		tlenek węgla	0,005	-
		dwutlenek azotu	0,0003	-
Ez-6	Hala odlewni nawa I (wentylator typu Mistral GEA 615 12.33TD)	pył ogółem	0,00004	-
		pył zawieszony PM 10	0,00004	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000007	-
		dwutlenek siarki	0,000015	-
		tlenek węgla	0,005	-
		dwutlenek azotu	0,0003	-
Ez-7	Hala odlewni nawa I (wentylator typu Mistral GEA 615 12.33TD)	pył ogółem	0,00004	-
		pył zawieszony PM 10	0,00004	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000007	-
		dwutlenek siarki	0,000015	-
		tlenek węgla	0,005	-
		dwutlenek azotu	0,0003	-
Ez-8	Hala odlewni nawa I (wentylator typu Mistral GEA 615 12.33TD)	pył ogółem	0,00004	-
		pył zawieszony PM 10	0,00004	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000007	-
		dwutlenek siarki	0,000015	-
		tlenek węgla	0,005	-
		dwutlenek azotu	0,0003	-
Ez-9	Hala odlewni nawa I (wentylator typu Mistral GEA 615 12.33TD)	pył ogółem	0,00004	-
		pył zawieszony PM 10	0,00004	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000007	-
		dwutlenek siarki	0,000015	-
		tlenek węgla	0,005	-
		dwutlenek azotu	0,0003	-
Ez-10	Hala odlewni nawa I (wentylator typu Mistral GEA 615 12.33TD)	pył ogółem	0,00004	-
		pył zawieszony PM 10	0,00004	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000007	-
		dwutlenek siarki	0,000015	-

		tlenek węgla	0,005	-
		dwutlenek azotu	0,0003	-
Ez-11	Hala odlewni nawa I (wentylator typu Mistral GEA 615 12.33TD)	pył ogółem	0,00004	-
		pył zawieszony PM 10	0,00004	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000007	-
		dwutlenek siarki	0,000015	-
		tlenek węgla	0,005	-
		dwutlenek azotu	0,0003	-
Ez-12	Hala odlewni nawa I (wentylator typu Mistral GEA 615 12.33TD)	pył ogółem	0,00004	-
		pył zawieszony PM 10	0,00004	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000007	-
		dwutlenek siarki	0,000015	-
		tlenek węgla	0,005	-
		dwutlenek azotu	0,0003	-
Ez-13	Hala odlewni nawa I (wentylator typu Mistral GEA 615 12.33TD)	pył ogółem	0,00004	-
		pył zawieszony PM 10	0,00004	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000007	-
		dwutlenek siarki	0,000015	-
		tlenek węgla	0,005	-
		dwutlenek azotu	0,0003	-
Ez-14	Hala odlewni nawa I (wentylator typu Mistral GEA 615 12.33TD)	pył ogółem	0,00004	-
		pył zawieszony PM 10	0,00004	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000007	-
		dwutlenek siarki	0,000015	-
		tlenek węgla	0,005	-
		dwutlenek azotu	0,0003	-
Ez-15	Hala odlewni nawa I (wentylator typu Mistral GEA 615 12.33TD)	pył ogółem	0,00004	-
		pył zawieszony PM 10	0,00004	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000007	-
		dwutlenek siarki	0,000015	-
		tlenek węgla	0,005	-
		dwutlenek azotu	0,0003	-
Ez-16	Hala odlewni nawa I (wentylator typu Mistral GEA 615 12.33TD)	pył ogółem	0,00004	-
		pył zawieszony PM 10	0,00004	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000007	-
		dwutlenek siarki	0,000015	-
		tlenek węgla	0,005	-
		dwutlenek azotu	0,0003	-

Odlewnia nawa II				
E-5	Oczyszczarka do oczyszczania i piaskowania kokili.	pył ogółem	0,091	-
		pył zawieszony PM 10	0,091	-

	Powietrze odpylane za pomocą filtra tkaninowego typu MP-50/60 o wydajności 4000 m ³ /h	pył zawieszony PM 2,5	0,005	-
E-6	Piec LGO o mocy 500 kW	pył ogółem	0,014	-
		pył zawieszony PM 10	0,014	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,003	-
		dwutlenek siarki	0,084	-
		tlenek węgla	7,496	-
		dwutlenek azotu	0,166	-
E-7	Piec ALO o mocy 100 kW	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
		dwutlenek siarki	0,0096	-
		tlenek węgla	0,363	-
		dwutlenek azotu	0,019	-
E-36	Piec ZPF o mocy 1600 kW opalany gazem ziemnym	pył ogółem	0,042	-
		pył zawieszony PM 10	0,042	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,007	-
		dwutlenek siarki	0,018	-
		tlenek węgla	1,965	-
		dwutlenek azotu	0,314	-
E-60	Piec ZPF o mocy 2000 kW opalany gazem ziemnym (emitor III nawa / piec II nawa)	pył ogółem	0,068	-
		pył zawieszony PM 10	0,068	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,009	-
		dwutlenek siarki	0,022	-
		tlenek węgla	2,436	-
		dwutlenek azotu	0,416	-
Ez-17	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-
		tlenek węgla	0,0003	-
		dwutlenek azotu	0,0005	-
Ez-18	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-
		tlenek węgla	0,0003	-
		dwutlenek azotu	0,0005	-
Ez-19	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-
		tlenek węgla	0,0003	-

		dwutlenek azotu	0,0005	-
Ez-20	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-
		tlenek węgla	0,0003	-
		dwutlenek azotu	0,0005	-
Ez-21	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-
		tlenek węgla	0,0003	-
		dwutlenek azotu	0,0005	-
Ez-22	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-
		tlenek węgla	0,0003	-
		dwutlenek azotu	0,0005	-
Ez-23	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-
		tlenek węgla	0,0003	-
		dwutlenek azotu	0,0005	-
Ez-24	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-
		tlenek węgla	0,0003	-
		dwutlenek azotu	0,0005	-
Ez-25	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-
		tlenek węgla	0,0003	-
		dwutlenek azotu	0,0005	-
Ez-26	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-
		tlenek węgla	0,0002	-
		dwutlenek azotu	0,0005	-
Ez-27	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-

		tlenek węgla	0,0003	-
		dwutlenek azotu	0,0005	-
Ez-28	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-
		tlenek węgla	0,0003	-
		dwutlenek azotu	0,0005	-
Ez-29	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-
		tlenek węgla	0,0003	-
		dwutlenek azotu	0,0005	-
Ez-30	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-
		tlenek węgla	0,0003	-
		dwutlenek azotu	0,0005	-
Ez-31	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-
		tlenek węgla	0,0003	-
		dwutlenek azotu	0,0005	-
Ez-32	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-
		tlenek węgla	0,0003	-
		dwutlenek azotu	0,0005	-
Ez-33	Hala odlewni nawa II (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00007	-
		pył zawieszony PM 10	0,00007	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0000015	-
		dwutlenek siarki	0,000025	-
		tlenek węgla	0,0003	-
		dwutlenek azotu	0,0005	-

Odlewnia nawa III				
E-25	Piec LGO o mocy 500 kW	pył ogółem	0,013	-
		pył zawieszony PM 10	0,013	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0013	-
		dwutlenek siarki	0,083	-
		tlenek węgla	1,214	-

		dwutlenek azotu	0,165	-
E-26	Piec ALO o mocy 100 kW	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0003	-
		dwutlenek siarki	0,0018	-
		tlenek węgla	0,339	-
		dwutlenek azotu	0,034	-
E-50	Emitor zbiorczy dwóch pieców ZPF o mocy 1600 kW i 1260 kW opalanych gazem ziemny tym:	pył ogółem	0,097	-
		pył zawieszony PM 10	0,097	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0015	-
		dwutlenek siarki	0,024	-
		tlenek węgla	8,387	-
		dwutlenek azotu	0,403	-
		miedź**	0,00003	-
		mangan**	0,0000012	-
		nikiel**	0,0000025	-
		żelazo**	0,035	-
		cynk i jego związki**	0,00012	-
		chrom**	0,0000025	-
E-50	piec ZPF o mocy 1600 kW	tytan**	0,000005	-
		pył ogółem	0,053	-
		pył zawieszony PM 10	0,053	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,008	-
		dwutlenek siarki	0,012	-
		tlenek węgla	4,757	-
		dwutlenek azotu	0,223	-
		miedź**	0,000018	-
		mangan**	0,0000007	-
		nikiel**	0,0000014	-
		żelazo**	0,02	-
		cynk i jego związki**	0,00007	-
		chrom**	0,0000014	-
		tytan**	0,0000028	-
	piec ZPF o mocy 1260 kW	pył ogółem	0,044	-
		pył zawieszony PM 10	0,044	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,006	-
		dwutlenek siarki	0,012	-
		tlenek węgla	3,63	-
		dwutlenek azotu	0,223	-
		miedź**	0,000012	-
		mangan**	0,0000005	-
		nikiel**	0,0000011	-
		żelazo**	0,015	-
		cynk i jego związki**	0,00005	-
		chrom**	0,0000011	-
Ez-34	Hala odlewni nawa	tytan**	0,0000022	-
		pył ogółem	0,00009	-

	III (wentylator typu WDC 500)	pył zawieszony PM 10	0,00009	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00002	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-35	Hala odlewni nawa III (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00009	-
		pył zawieszony PM 10	0,00009	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00002	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-36	Hala odlewni nawa III (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00009	-
		pył zawieszony PM 10	0,00009	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00002	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-37	Hala odlewni nawa III (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00009	-
		pył zawieszony PM 10	0,00009	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00002	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-38	Hala odlewni nawa III (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00009	-
		pył zawieszony PM 10	0,00009	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00002	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-39	Hala odlewni nawa III (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00009	-
		pył zawieszony PM 10	0,00009	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00002	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-40	Hala odlewni nawa III (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00009	-
		pył zawieszony PM 10	0,00009	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00002	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-41	Hala odlewni nawa III (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00009	-
		pył zawieszony PM 10	0,00009	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00002	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-

Ez-42	Hala odlewni nawa III (wentylator typu WDC 500)	pył ogółem	0,00009	-
		pył zawieszony PM 10	0,00009	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00002	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-43	Hala odlewni nawa III (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00009	-
		pył zawieszony PM 10	0,00009	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00002	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-44	Hala odlewni nawa III (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00009	-
		pył zawieszony PM 10	0,00009	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00002	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-45	Hala odlewni nawa III (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00009	-
		pył zawieszony PM 10	0,00009	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00002	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-46	Hala odlewni nawa III (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00009	-
		pył zawieszony PM 10	0,00009	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00002	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-

Odlewnia nawa IV				
E-30	Dwa piece typu Hindenlang, każdy o mocy 465 kW i wielkości wsadu około 800 kg, opalane gazem ziemnym w tym:	pył ogółem	0,026	-
		pył zawieszony PM 10	0,026	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0026	-
		dwutlenek siarki	0,082	-
		tlenek węgla	1,776	-
		dwutlenek azotu	0,182	-
	piec typu Hindenlang, o mocy 465 kW i wielkości wsadu około 800 kg,	pył ogółem	0,013	-
		pył zawieszony PM 10	0,012	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0013	-
		dwutlenek siarki	0,041	-
		tlenek węgla	0,888	-
		dwutlenek azotu	0,0915	-
E-34	Stanowisko	pył ogółem	0,005	-

	spawalnicze warsztatu wydziału ruchu zaopatrzone w wentylator o wydajności 4000 Nm ³ /h	pył zawieszony PM 10	0,005	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0036	-
		dwutlenek siarki	0,002	-
		tlenek węgla	0,004	-
		dwutlenek azotu	0,002	-
E-37	Oczyszczarka do oczyszczania/ piaskowania kokili. Powietrze odpylane za pomocą filtra tkaninowego o wydajności 7000 m ³ /h	pył ogółem	0,091	-
		pył zawieszony PM 10	0,091	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0091	-
E-38	Stanowisko odciągu spalin (ssawka) ze stanowiska napraw i przeglądów wózków widłowych. Ciąg spalin wymuszony wentylatorem o wydajności 1700 m ³ /h	pył ogółem	0,009	-
		pył zawieszony PM 10	0,009	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0009	-
		węglowodory aromatyczne	0,0007	-
		węglowodory alifatyczne	0,004	-
E-57	Piec typu ZPF o mocy 1260 kW i wielkości wsadu 2100 kg opalany gazem ziemnym	pył ogółem	0,06	-
		pył zawieszony PM 10	0,06	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,006	-
		dwutlenek siarki	0,0128	-
		tlenek węgla	3,63	-
		dwutlenek azotu	0,256	-
Ez-47	Hala odlewni nawa IV (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00008	-
		pył zawieszony PM 10	0,00008	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000015	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-48	Hala odlewni nawa IV (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00008	-
		pył zawieszony PM 10	0,00008	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000015	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-49	Hala odlewni nawa IV (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00008	-
		pył zawieszony PM 10	0,00008	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000015	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-

Ez-50	Hala odlewni nawa IV (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00008	-
		pył zawieszony PM 10	0,00008	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000015	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-51	Hala odlewni nawa IV (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00008	-
		pył zawieszony PM 10	0,00008	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000015	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-52	Hala odlewni nawa IV (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00008	-
		pył zawieszony PM 10	0,00008	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000015	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-53	Hala odlewni nawa IV (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00008	-
		pył zawieszony PM 10	0,00008	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000015	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-54	Hala odlewni nawa IV (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00008	-
		pył zawieszony PM 10	0,00008	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000015	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-55	Hala odlewni nawa IV (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00008	-
		pył zawieszony PM 10	0,00008	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000015	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-56	Hala odlewni nawa IV (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00008	-
		pył zawieszony PM 10	0,00008	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000015	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-57	Hala odlewni nawa IV (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00008	-
		pył zawieszony PM 10	0,00008	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000015	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,004	-

		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-58	Hala odlewni nawa IV (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00008	-
		pył zawieszony PM 10	0,00008	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000015	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-59	Hala odlewni nawa IV (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00008	-
		pył zawieszony PM 10	0,00008	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000015	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-60	Hala odlewni nawa IV (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00008	-
		pył zawieszony PM 10	0,00008	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000015	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
Ez-61	Hala odlewni nawa IV (wentylator typu WDC 40+)	pył ogółem	0,00008	-
		pył zawieszony PM 10	0,00008	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,000015	-
		dwutlenek siarki	0,00003	-
		tlenek węgla	0,004	-
		dwutlenek azotu	0,0006	-
E-66	Myjka Caber Impianti 7130 (moc 91 kW)	pył ogółem	0,0005	-
		pył zawieszony PM 10	0,0005	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0004	-
		dwutlenek siarki	0,00074	-
		tlenek węgla	0,00278	-
		dwutlenek azotu	0,01406	-
E-67	Myjka Caber Impianti 7130 (moc 189 kW)	pył ogółem	0,001	-
		pył zawieszony PM 10	0,001	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00075	-
		dwutlenek siarki	0,00154	-
		tlenek węgla	0,00577	-
		dwutlenek azotu	0,02921	-
E-80	Piec Karnat Instal typ 2TK7AIRE o mocy 2450 kW	pył ogółem	0,097	-
		pył zawieszony PM 10	0,097	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0015	-
		dwutlenek siarki	0,024	-
		tlenek węgla	8,387	-
		dwutlenek azotu	0,403	-
		miedź**	0,00003	-
		mangan**	0,0000012	-
		nikiel**	0,0000025	-

	żelazo**	0,035	-
	cynk i jego związki**	0,00012	-
	chrom**	0,0000025	-
	tytan**	0,000005	-

Hala obróbki cieplnej I				
E-1	3 piece typu Hindnlang każdy o mocy 465 kW i wielkości wsadu 800 kg opalane gazem ziemnym, spaliny odprowadzane wspólnym stalowym emitorem w tym:	pył ogółem	0,037	-
		pył zawieszony PM 10	0,037	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0037	-
		tlenek węgla	2,807	-
		dwutlenek siarki	0,147	-
		dwutlenek azotu	0,294	-
		miedź**	0,00039	-
		mangan**	0,0000003	-
		nikiel**	0,000003	-
		żelazo**	0,013	-
		cynk i jego związki**	0,00012	-
		chrom**	0,0000013	-
		tytan**	0,0000004	-
	1 piec typu Hindnlang o mocy 465 kW i wielkości wsadu 800 kg opalany gazem ziemnym	tlenek węgla	0,9356	-
		dwutlenek siarki	0,049	-
		dwutlenek azotu	0,098	-
		pył ogółem	0,0123	-
		pył zawieszony PM 10	0,0123	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00123	-
		miedź**	0,00013	-
		mangan**	0,0000001	-
		nikiel**	0,000001	-
		żelazo**	0,0043	-
		cynk i jego związki**	0,00004	-
		chrom**	0,00000043	-
		tytan**	0,00000013	-
	2 piece typu Hindnlang o mocy 465 kW i wielkości wsadu 800 kg opalany gazem ziemnym	tlenek węgla	1,8712	-
		dwutlenek siarki	0,099	-
		dwutlenek azotu	0,196	-
		pył ogółem	0,0246	-
		pył zawieszony PM 10	0,0246	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00246	-
		miedź**	0,00026	-
		mangan**	0,0000002	-
		nikiel**	0,000002	-
		żelazo**	0,0086	-
		cynk i jego związki**	0,00008	-
		chrom**	0,00000086	-
		tytan**	0,00000026	-

E-64	Piec typu ZPF G1T10 do przetopu wiór o mocy 1260 kW i wielkości wsadu 2100 kg opalany gazem ziemnym	pył ogółem	0,06	-
		pył zawieszony PM 10	0,06	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,006	-
		tlenek węgla	3,63	-
		dwutlenek siarki	0,013	-
		dwutlenek azotu	0,256	-
E-65	Piec Hindenlang 456 kW	pył ogółem	0,0123	-
		pył zawieszony PM 10	0,0123	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00123	-
		tlenek węgla	0,9356	-
		dwutlenek siarki	0,049	-
		dwutlenek azotu	0,098	-
E-58	Piec Karnat Instal typ 2TK7ARe o mocy 2450 kW	pył ogółem	0,0833	-
		pył zawieszony PM 10	0,0833	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00833	-
		tlenek węgla	2,9841	-
		dwutlenek siarki	0,02695	-
		dwutlenek azotu	0,5096	-
E-32	Piec typu LGO do cieplnej obróbki odlewów, o mocy 500 kW, opalane gazem ziemnym	pył ogółem	0,014	-
		pył zawieszony PM 10	0,014	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0014	-
		tlenek węgla	1,33	-
		dwutlenek siarki	0,072	-
		dwutlenek azotu	0,136	-
E-33	Piec typu ALO do obróbki cieplnej odlewów o mocy 100 kW, opalany gazem ziemnym	pył ogółem	0,002	-
		pył zawieszony PM 10	0,002	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0002	-
		tlenek węgla	0,285	-
		dwutlenek siarki	0,0015	-
		dwutlenek azotu	0,028	-

Hala obróbki cieplnej II				
E-61	Piec typu Civardi LGO 1600 kW	pył ogółem	0,066	-
		pył zawieszony PM 10	0,066	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,01	-
		dwutlenek siarki	0,015	-
		tlenek węgla	0,594	-
		dwutlenek azotu	0,279	-
E-62	Piec typu Civardi ALO 300 kW	pył ogółem	0,066	-
		pył zawieszony PM 10	0,066	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,01	-
		dwutlenek siarki	0,015	-
		tlenek węgla	0,594	-
		dwutlenek azotu	0,275	-
E-85	Flow-forming – piec	pył ogółem	0,039	-

	gazowy CEC o mocy 515 kW	pył zawieszony PM 10	0,039	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0293	-
		tlenek węgla	0,039	-
		dwutlenek siarki	0,0088	-
		dwutlenek azotu	0,168	-

Hala obróbki mechanicznej				
E-27	12 urządzeń do końcowego wykańczania felg – zanieczyszczenia są wprowadzane do powietrza systemem odciągów miejscowych poprzez odpylacz wentylatorem wyciągowym	pył ogółem	0,459	-
		pył zawieszony PM 10	0,459	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0229	-
E-39	Cztery maszyny do końcowego wykańczania felg typu LOSER. Odprowadzanie zanieczyszczeń z nad maszyn poprzez system odciągów miejscowych i odpylacz przewalowy typu	pył ogółem	0,394	-
		pył zawieszony PM 10	0,394	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0197	-
E-59	Oczyszczarka do czyszczenia i piaskowania kół – zanieczyszczenia odprowadzane do atmosfery przez odpylacz przewalowy	pył ogółem	0,091	-
		pył zawieszony PM 10	0,091	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00455	-
E-63	Myjka do felg aluminowych typu TRJTON o mocy 2 x 195 kW opalana gazem ziemnym	pył ogółem	0,001	-
		pył zawieszony PM 10	0,001	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0001	-
		tlenek węgla	0,02	-
		dwutlenek azotu	0,06	-
Ez-62	Hala obróbki mechanicznej (wentylator typu OWD 710)	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
Ez-63	Hala obróbki	pył ogółem	0,003	-

	mechanicznej (wentylator typu OWD 710)	pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
Ez-64	Hala obróbki mechanicznej (wentylator typu OWD 710)	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
Ez-65	Hala obróbki mechanicznej (wentylator typu OWD 710)	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
Ez-66	Hala obróbki mechanicznej (wentylator typu OWD 710)	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
Ez-67	Hala obróbki mechanicznej (wentylator typu OWD 710)	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
Ez-68	Hala obróbki mechanicznej (wentylator typu OWD 710)	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
Ez-69	Hala obróbki mechanicznej (wentylator typu OWD 710)	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
Ez-70	Hala obróbki mechanicznej (wentylator typu OWD 710)	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
Ez-71	Hala obróbki mechanicznej (wentylator typu OWD 710)	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
Ez-72	Hala obróbki mechanicznej (wentylator typu OWD 710)	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
Ez-73	Hala obróbki mechanicznej (wentylator typu OWD 710)	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
Ez-74	Hala obróbki mechanicznej (wentylator typu OWD 710)	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
Ez-75	Hala obróbki mechanicznej	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-

	(wentylator typu OWD 710)	pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
Ez-76	Hala obróbki mechanicznej (wentylator typu Wsa400/Das250)	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
Ez-77	Hala obróbki mechanicznej (wentylator typu Wsa400/Das250)	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-
Ez-78	Hala obróbki mechanicznej (wentylator typu WLO-400)	pył ogółem	0,003	-
		pył zawieszony PM 10	0,003	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0006	-

Hala obróbki wykończeniowej				
E-86	Maszyny do końcowego wykańczania felg typu LOSER – odprowadzenie zanieczyszczeń znad maszyn poprzez system odciągów miejscowych i odpylacz mokry	pył ogółem	0,25	-
		pył zawieszony PM 10	0,25	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,1875	-
E-87	Maszyny do końcowego wykańczania felg typu LOSER – odprowadzenie zanieczyszczeń znad maszyn poprzez system odciągów miejscowych i odpylacz mokry	pył ogółem	0,25	-
		pył zawieszony PM 10	0,25	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,1875	-
E-88	Myjka Caber Impianti 7130 (moc 91 kW)	pył ogółem	0,0005	-
		pył zawieszony PM 10	0,0005	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0004	-
		tlenek węgla	0,00074	-
		dwutlenek siarki	0,00278	-
		dwutlenek azotu	0,01406	-
E-89	Myjka Caber Impianti 7130 (moc 189 kW)	pył ogółem	0,001	-
		pył zawieszony PM 10	0,001	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,00075	-
		tlenek węgla	0,00154	-

		dwutlenek siarki	0,00577	-
		dwutlenek azotu	0,02921	-

Lakiernia I				
E-9	Suszarka z palnikiem na gaz ziemny o mocy 800 kW, spaliny odprowadzane stalowym, otwartym emitorem	pył ogółem	0,016	-
		pył zawieszony PM 10	0,016	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0016	-
		dwutlenek siarki	0,055	-
		tlenek węgla	1,39	-
		dwutlenek azotu	0,11	-
E-14	Suszarka trzystrefowa posiadająca dwa palniki na gaz ziemny, każdy o mocy 1020 kW,	pył ogółem	0,029	-
		pył zawieszony PM 10	0,029	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0032	-
		dwutlenek siarki	0,085	-
		tlenek węgla	4,806	-
		dwutlenek azotu	0,142	-
E-15	Suszarka trzystrefowa posiadająca dwa palniki na gaz ziemny, każdy o mocy 1020 kW	pył ogółem	0,032	-
		pył zawieszony PM 10	0,032	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,003	-
		dwutlenek siarki	0,092	-
		tlenek węgla	5,581	-
		dwutlenek azotu	0,163	-
E-16	Odciąg z przestrzeni suszących (suszarka trzystrefowa - strefa I)	LZO	-	50
E-17	Odciąg z przestrzeni suszących (suszarka trzystrefowa strefa II)	LZO	-	50
E-18	Odciąg z przestrzeni suszących (suszarka trzystrefowa strefa III)	LZO	-	50
E-19	Dopalacz katalityczny TNV	LZO	-	50
E-82	Dopalacz regeneracyjny RTO	LZO	-	50
E-20	Suszarka dwustrefowa do suszenia lakierów mokrych	pył ogółem	0,017	-
		pył zawieszony PM 10	0,017	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0017	-
		dwutlenek siarki	0,006	-
		tlenek węgla	2,08	-
		dwutlenek azotu	0,112	-
E-40	Suszarka konwekcyjna EISENMANN typ 228 do wstępnego podgrzewania felg	pył ogółem	0,008	-
		pył zawieszony PM 10	0,008	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0008	-
		dwutlenek siarki	0,002	-
		tlenek węgla	0,107	-

	ogrzewana palnikiem o mocy 260 kW	dwutlenek azotu	0,044	-
E-41	Suszarka konwekcyjna EISENMANN typ 228 do suszenia felg po lakierowaniu ogrzewana palnikiem Weishaupt o mocy 560 kW	pył ogółem	0,013	-
		pył zawieszony PM 10	0,013	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0013	-
		dwutlenek siarki	0,005	-
		tlenek węgla	0,446	-
		dwutlenek azotu	0,081	-
E-42	Suszarka konwekcyjna EISENMANN typ 228 do utwardzania proszku akrylowego ogrzewania palnikiem gazowym Weishaupt o mocy 660 kW	pył ogółem	0,015	-
		pył zawieszony PM 10	0,015	-
		pył zawieszony PM 2,5	0,0022	-
		dwutlenek siarki	0,052	-
		tlenek węgla	0,7366	-
		dwutlenek azotu	0,11	-

Lakiernia 2				
E-3n	Piec o mocy 325 kW opalan gazem ziemnym (suszenie)	pył ogółem	0,0001	-
		pył zawieszony PM 10	0,0001	-
		pył zawieszony PM2,5	0,00002	-
		dwutlenek siarki	0,0016	-
		dwutlenek azotu	0,02888	-
E-4n	Piec o mocy 325 kW opalan gazem ziemnym (odgazowanie)	pył ogółem	0,0001	-
		pył zawieszony PM 10	0,0001	-
		pył zawieszony PM2,5	0,00002	-
		dwutlenek siarki	0,0016	-
		dwutlenek azotu	0,02888	-
E-8n	Kabina do nakładania I warstwy farb proszkowych	pył ogółem	0,03	-
		pył zawieszony PM10	0,03	-
		pył zawieszony PM2,5	0,0075	-
E-9n	Piec o mocy 550 kW opalan gazem ziemnym do polimeryzacji I warstwy farb proszkowych	pył ogółem	0,00038	-
		pył zawieszony PM10	0,00038	-
		pył zawieszony PM2.5	0,00009	-
		dwutlenek siarki	0,006	-
		dwutlenek azotu	0,114	-
E-13n	Kabina do nakładania II warstwy farb proszkowych	pył ogółem	0,03	-
		pył zawieszony PM10	0,03	-
		pył zawieszony PM2,5	0,0075	-
E-14n	Piec o mocy 550 kW	pył ogółem	0,00038	-

	opalanym gazem ziemnym do polimeryzacji i warstwy farb proszkowych	pył zawieszony PM10	0,00038	-
		pył zawieszony PM2,5	0,00009	-
		dwutlenek siarki	0,006	-
		dwutlenek azotu	0,114	-
E-17n	Palnik kabiny warstwy lakieru bazowego	pył ogółem	0,00003	-
		pył zawieszony PM10	0,00003	-
		pył zawieszony PM2,5	0,00001	-
		dwutlenek siarki	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,0076	-
E-18n	Palnik kabiny lakieru bezbarwnego	pył ogółem	0,00003	-
		pył zawieszony PM 10	0,00003	-
		pył zawieszony PM2,5	0,00001	-
		dwutlenek siarki	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,0076	-
E-24n	Dopalacz regeneracyjny P.C.R. 160	LZO	-	50

* standardy emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny

** jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Załącznik nr 2 do decyzji OS-I.7222.41.1.2021.MH

Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:

Emitor	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina	Prędkość gazów*	Temperatura wylotowa gazów*	Max. czas pracy
	m	m	m/s	K	h/rok
E-1	14	0,4	8,4	589	8200
E-3	14	0,35	5,5	499	8200
E-4	14	0,3	3,2	341	8200
E-5	7	0,4	15	288	8200
E-6	14	0,35	5,5	499	8200
E-7	14	0,3	3,5	342	8200
E-9	12,6	0,4	8,9	429	8200
E-14	10,9	0,3	4	459	8200
E-15	10,9	0,3	5,2	513	8200
E-16	12,6	0,25	11	467	8200
E-17	12,6	0,25	10,7	470	8200
E-18	12,6	0,4	6,1	400	8200
E-19	12,6	0,56	12,8	452	8200
E-20	10,9	0,3	5,7	483	8200
E-25	14	0,35	5,5	499	8200
E-26	14	0,3	3,2	341	8200
E-27	12,9	0,8	12,3	292	8200
E-30	14	0,4	11,3	788	8200
E-32	14	0,35	5	534	8200
E-33	14	0,3	3,4	399	8200
E-34	12	0,4	8,3	291	8200
E-36	16	0,8	10,8	735	8200
E-37	4	0,3	15	288	8200
E-38	12	0,4	4	287	4200
E-39	12,9	0,8	12,4	288	8200
E-40	12,5	0,25	3,5	412	8200
E-41	12,5	0,3	4,8	460	8200

E-42	12,5	0,3	7,3	491	8200
E-50	18	0,7	10,9	804	8200
E-53	16	0,5	8,4	567	8200
E-54	16	0,5	8,4	567	8200
E-57	16	0,5	8,4	567	8200
E-58	16	0,5	7,1	537	8200
E-59	12	0,5	15,0	293	8200
E-60	16	0,6	11,6	735	8200
E-61	15	0,4x0,4	10,8	735	8200
E-62	15	0,4x0,4	8,4	567	8200
E-63	12	0,3	8,4	567	8200
E-64	12	0,5	5,4	567	8200
E-65	14	0,25	5,4	567	8200
E-66	10	0,15	0 (zadaszony)	333	8200
E-67	10	0,18	0 (zadaszony)	333	8200
E-80	12	0,5	7,1	423	8200
E-82	20	0,8	9,9	455	8200
E-85	8,5	0,25	6,6	353	8200
E-86	9	0,4	0 (zadaszony)	293	8200
E-87	9	0,4	0 (zadaszony)	293	8200
E-88	12	0,22	0 (zadaszony)	323	8200
E-89	12	0,168	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-1	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-2	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-3	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-4	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-5	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-6	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-7	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200

Ez-8	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-9	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-10	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-11	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-12	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-13	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-14	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-15	13,	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-16	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-17	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-18	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-19	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-20	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-21	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-22	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-23	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-24	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-25	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-26	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-27	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-28	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-29	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-30	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-31	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200

Ez-32	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-33	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-34	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-35	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-36	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-37	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-38	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-39	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-40	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-41	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-42	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-43	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-44	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-45	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-46	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-47	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-48	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-49	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-50	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-51	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-52	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-53	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-54	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-55	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200

Ez-56	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-57	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-58	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-59	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-60	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-61	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-62	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-63	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-64	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-65	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-66	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-67	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-68	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-69	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-70	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-71	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-72	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-73	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-74	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-75	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-76	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-77	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
Ez-78	13	0,4	0 (zadaszony)	323	8200
E-1n	10	0,6	0,51	293	7200

E-2n	10	0,6	0,51	293	7200
E-3n	15	0,45	4,32	353	7200
E-4n	15	0,45	4,32	423	7200
E-5n	10	1,2	9,03	313	7200
E-6n	10	1,2	9,03	313	7200
E-7n	10	0,4	3,47	293	7200
E-8n	10	0,6	4,63	293	7200
E-9n	15	0,4	2,78	423	7200
E-10n	10	1,17	10,92	323	7200
E-11n	10	0,4	3,47	293	7200
E-12n	10	0,35	3,17	293	7200
E-13n	10	0,6	4,63	293	7200
E-14n	15	0,4	2,78	373	7200
E-15n	10	1,17	10,92	323	7200
E-16n	10	0,25	2,22	293	7200
E-17n	15	0,21	0,33	333	7200
E-18n	15	0,21	0,33	333	7200
E-19n	10	0,35	3,17	293	7200
E-20n	10	0,35	-	-	-
E-21n	10	0,45	4,01	293	7200
E-22n	10	0,45	-	-	-
E-23n	10	1,17	10,92	323	7200
E-24n	15	0,8	10,26	673	7200

* wartość informacyjna parametru, uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

Zup. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA