



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO
OS-I.7222.5.8.2017.DW

Rzeszów, 2018-08-29

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.);
- art. 192, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018r., poz.799) w związku z § 2 ust.1 pkt 14 i § 3 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r. poz. 71),

po rozpatrzeniu wniosku UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. obecnie SUPERIOR INDUSTRIES Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola z dnia 21 września 2017r. wraz z uzupełnieniami: z dnia 2 marca 2018r., znak: UPP Z2/531/2018, z dnia 26 lipca 2018r., znak: W/1009/18 i z dnia 8 sierpnia 2018r. znak: W/1099, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2010r. znak: RŚ.VI-7660/43-3/08, z dnia 28 września 2012r., znak: OS-I.7222.23.3.2012.DW, z dnia 23 lipca 2013r., znak: OS-I.7222.12.1.2013.DW, z dnia 3 września 2014r., znak: OS-I.7222.43.4.2014.DW i z dnia 3 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.43.13.2014.DW, z dnia 18 marca 2015r., znak: OS-I.7222.43.11.2014.DW, i z dnia 29 września 2016r., znak: OS-I.7222.3.1.2016.DW udzielającej UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 8652215995 (wcześniej ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o. o. w Stalowej Woli, REGON 012349160), 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 383 Mg/rok - Zakład nr 2,

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2010r. znak: RŚ.VI-7660/43-3/08,



z dnia 28 września 2012r., znak: OS-I.7222.23.3.2012.DW, z dnia 23 lipca 2013r., znak: OS-I.7222.12.1.2013.DW, z dnia 3 września 2014r., znak: OS-I.7222.43.4.2014.DW i z dnia 3 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.43.13.2014.DW, z dnia 18 marca 2015r., znak: OS-I.7222.43.11.2014.DW i z dnia 29 września 2016r., znak: OS-I.7222.3.1.2016.DW udzielającą UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 8652215995 (wcześniej ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. w Stalowej Woli, REGON 012349160), 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 383 Mg/rok - Zakład nr 2, w następujący sposób:

I.1. Użyta w każdym miejscu decyzji nazwa prowadzącego instalację „UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 8652215995” otrzymuje brzmienie: „SUPERIOR INDUSTRIES Production (Poland) Sp. z o. o. ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 8652215995”.

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 (4 szt.), piec Karnat Instal o mocy 2450 kW (1szt.), 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.)”

I.3. Punkt **I.2.2.** otrzymuje brzmienie:

„ I.2.2. Hala odlewni (nawa nr I, II, III IV produkcja felg),

a/ Nawa nr I: piec topialniczy ZPF o mocy 1260 kW (2 szt.) do topienia wiórów aluminiowych; instalacja ARP do przygotowania wiór do przetopu, maszyny odlewnicze typu Gima (8 szt.), urządzenie rtg MU 231 XL (1 szt.); piec do starzenia o mocy 100 kW (1 szt.), wanna do chłodzenia felg (1szt.), piec do przesycania o mocy 500 kW (1 szt.); urządzenie odgazowujące typu Foseco (1 szt.),maszyny odlewnicze typu Rypper (6 szt.); prasa hydrauliczna Typu G&K (2 szt.).

b/ Nawa nr II: piec topialniczy ZPF o mocy 1600 kW (1 szt.); piec topialniczy ZPF o mocy 2000 kW (1 szt.); maszyny odlewnicze typu Rypper (6 szt.); maszyny odlewnicze typu Gima (8 szt.); urządzenia rtg MU 231 XL (2 szt.); piec do starzenia o mocy 100 kW (1 szt.), wanna do chłodzenia felg (1 szt.), piec do przesycania o mocy 500 kW (1 szt.); urządzenie odgazowujące typu Foseco (1 szt.); komora do piaskowania kokili: prasa hydrauliczna typu G&K (2 szt.).

c/ Nawa nr III: piec topialniczy ZPF o mocy 1260 kW (1 szt.); piec topialniczy ZPF o mocy 1600 kW (1 szt.); maszyny odlewnicze typu Rypper (12 szt.); maszyny odlewnicze typu Gima (6 szt.); urządzenie rtg MU 231 (1 szt.); urządzenia rtg typu Wheel 6000 (2 szt.); piec do starzenia o mocy 100 kW (1 szt.), wanna do chłodzenia felg (1 szt.), piec do przesycania o mocy 500 kW (1 szt.); urządzenie odgazowujące typu Foseco (1 szt.), prasa hydrauliczna typu G&K (2 szt.)

d/ Nawa nr IV: piec Hindenlang o mocy 465 kW (2 szt.); piec ZPF o mocy 1260 kW (1 szt.), piec Karnat Instal typ 2TK7AlRe o mocy 2450 kW (1 szt.), maszyny odlewnicze typu Dimo (10 szt.); urządzenie rtg typu DP 500 (1 szt.); urządzenie rtg typu MU 231 (1 szt.); urządzenie odgazowujące typu Foseco (1 szt.) komora do piaskowania kokili, prasa hydrauliczna typu G&K (1szt.), myjka Caber Impianti z palnikami gazowymi o mocy 189 kW i 91 kW”

I.4. Punkt I.2.5. B otrzymuje brzmienie:

„ I.2.5.B. Hala polerowania felg

- 24 tokarki,
- przenośnik taśmowy o długości 155 m,
- wyparka o wydajności 400 l/h.”

I.5. 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	18.967
2.	Pył zawieszony PM10	18.967
3.	Pył zawieszony PM 2.5	1.604
4.	Dwutlenek siarki	10.028
5.	Tlenek węgla	623.14
6.	Dwutlenek azotu	51.495
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

I.6. Punkt II.2 otrzymuje brzmienie:

„II.2. Dopuszczalna ilość i skład ścieków z instalacji

II.2.1.a. Ilość ścieków z instalacji wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli:

$Q_{\text{śrd}} = 460 \text{ m}^3/\text{d}$ w mieszaninie ścieków przemysłowych pochodniczych i bytowych oraz wody opadowo-roztopowe z powierzchni łącznej $98\,413 \text{ m}^2$, w tym:

- powierzchnie dachowe – $28\,770 \text{ m}^2$
- powierzchnie utwardzone – $15\,777 \text{ m}^2$
- powierzchnie nieutwardzone – $53\,866 \text{ m}^2$

b. Ilość ścieków z instalacji wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli z Lakierni II:

$Q_{\text{śrd}} = 165 \text{ m}^3/\text{d}$ w mieszaninie ścieków przemysłowych i bytowych oraz wody opadowo-roztopowe z powierzchni łącznej $24\,250 \text{ m}^2$, w tym $12\,628 \text{ m}^2$ powierzchnie szczelne dróg i placów”

I.7. 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 15*	Szlamy wodne zawierające farby 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 .
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	15,0	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

3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	500,0	Proces odtłuszczania felg	<u>Skład:</u> pirofosforantetra potasu, węglan potasu, oktafian potasu, węglowodory, tłuszcze <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, drażniące H4
4.	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, opiłki Al. <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, drażniące H4
5.	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 .
6.	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 .
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości subst. niebezpiecznych lub nimi zaniecz. (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
8.	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
9.	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
10.	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

11.	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
12.	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
13.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków	370,0	Usuwanie szlamów z 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			5234,6		

I.8. 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 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
4.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (aluminiumowe)	2500,0	Proces obróbki ciekłego aluminium na wydziale odlewni	<u>Skład:</u> tlenki aluminium, skrzepy związków mineralnych <u>Właściwości:</u> odpad stały, srebrzystoszare,
5.	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
6.	10 10 99	Inne nie wymienione 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
7.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	600,0	Cząstki i pyły żelaza po obróbie 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

8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5 000,0	Proces powierzchniowej obróbki felg	<u>Skład:</u> aluminium, dodatki uszlachetniające <u>Właściwości:</u> odpady stałe, kowalne, ciągliwe, dobre przewodniki ciepła i elektryczności
9.	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
10.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (zużyte szczotki grafitowe)	120,0	Zużyte szczotki grafitowe wykorzystywane w kształtkach ściernych wygładzarek na wydziale obróbki mechanicznej	<u>Skład:</u> nylon, węgiel krzemu, cząstki aluminium, węgiel, <u>Właściwości:</u> odpad stały
11.	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
12.	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, węglan wapnia), kleje, barwniki, <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny, przesiąkliwy, bezwonny, o słabym przewodnictwie cieplnym, mała elastyczność

13.	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
14.	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
15.	15 01 04	Opakowania z metali (zużyte taśmy metalowe i opakowania)	200,0	Zużyte taśmy metalowe używane do wiązania palet i gąsek i opak. 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.
16.	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
17.	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

18.	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
19.	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
20.	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
21.	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			11 531,1		

I.9. 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 przewałowy 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 przewałowy typ MB-M-20B	90
6.	Oczyszczarka do czyszczenia i piaskowania kół	E-59	Odpylacz przewałowy 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

I.10. Tabela 13 otrzymuje brzmienie:

„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 (szt.15) zlokalizowane na dachu hali odlewni Nawa IV	12	16	8
3.	P17 ÷ P19	Wentylatory dachowe WD 25 (szt.3) zlokalizowane na dachu hali odlewni Nawa IV	12	16	8
4.	P20 ÷ P27	Wentylatory dachowe JUWENT WD 40 (szt.8) zlokalizowane na dachu budynku Lakierni I	12	16	8
5.	P28 ÷ P29	Centrale wentylacyjne BO (25) (szt.2) zlokalizowane na dachu budynku Lakierni I	12	16	8
6.	P30 ÷ P32	Centrale wentylacyjne BO(25)-wyk. Ex (szt.3) zlokalizowane na dachu budynku Lakierni I	12	16	8
7.	P33 ÷ P34	Wentylatory dachowe WD-450 (szt.2) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
8.	P35 ÷ P48	Wentylatory dachowe WD-710 (szt.14) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
9.	P49 ÷ P55	Centrale nawiewne DAWGn (szt.7) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8

10.	P56 ÷ P57	Wentylatory dachowe Uniwersal WZS315/DAS 160 (szt.2) 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 (szt. 1) zlokalizowana na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
13.	P61	Centrala nawiewne SKN-2 VBW Clima (szt.1) zlokalizowana na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
14.	P62 ÷ P63	Wentylatory dachowe WD 25 (szt.2) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
15.	P64 ÷ P65	Wentylatory dachowe WD 25 (szt.2) zlokalizowane na dachu przybudówki socjalno-tech-biur.	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 (szt.3) zlokalizowane na dachu przybudówki socjalno-techniczno-biurowej	12	16	8
18.	P70 ÷ P72	Wentylatory kanałowe Ventures Ind.TD 160 (szt.3) zlokalizowane na dachu przybudówki socjalno-techniczno-biurowej	12	16	8
19.	P73 ÷ P76	Wyrzutnie centrali CPV-2 VTS Clima (szt.4) zlokalizowane na dachu pakowni	12	16	8
20.	P77÷ P81	Wentylatory dachowe JUWENT WD40 (szt.5) zlokalizowane na dachu przybudówki technicznej (przy budynku lakierni)	8	16	8
21.	P82 ÷ P85	Wentylatory dachowe JUWENT WD 31,5 (szt.4) zlokalizowane na dachu Hali obróbki cieplnej	8	16	8
22.	P86 ÷ P101	Wentylatory dachowe GEA615 (szt.16) zlokalizowane na dachu budynku odlewni	14	16	8
23.	P102 ÷ P117	Wentylatory dachowe JUWENT WDE x 40 (szt.16) zlokalizowane na dachu budynku odlewni	14	16	8
24.	P118 ÷ P132	Wentylatory dachowe WDC-500 (szt.15) zlokalizowane na dachu odlewni	14	16	8
25.	P133 ÷ P139	Wentylatory dachowe Uniwersal Das-160 (szt.7) zlokalizowane na dachu budynku socjalno-biurowego	8	16	8

26.	H140 ÷ H141 (2 szt.)	Czerpnie aparatu grzewczo-wentylacyjnego CKV-6-P (szt.2) 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 nawy IV	9	16	8
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-wywiewna AF-40 FRAPOL	12	16	8
35.	P155	Centrala nawiewno-wywiewna AF-30 FRAPOL na dachu Lakierni II	12	16	8
36.	P156-P157 (2 szt.)	Centrale nawiewno-wywiewne VS-650-L/R-PHC VTS na dachu Lakierni II	12	16	8
37.	P158-P160 (3 szt.)	Centrale nawiewne AF-70 FRAPOL 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-wywiewna VS-75-R-PH, VTS na dachu Lakierni II	12	16	8
44.	P167	Centrala nawiewno-wywiewna 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 (2 szt.)	Wentylatory dachowe FC-716T Danfoss na dachu Lakierni II	12	16	8
47.	P171-P173 (3 szt.)	Wentylatory dachowe REA-202M Danfoss na dachu Lakierni II	12	16	8
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

I.11. Tabela 14 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 14

L.p.	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

I.12. Tabela 15 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 15

Lp.	Maksymalny poziom zużycia wody	Pobór wody [m³/rok]
1.	Chłodzenie	110 000
2.	Potrzeby technologiczne	185 000
RAZEM		295 000

I.13. Tabela 16 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 16

Lp.	Rodzaj surowca	Jednostka	Maksymalne zużycie
1.	Olej napędowy	dm³/rok	68 000
2.	Gaz ziemny	m³/rok	20 000 000
3.	Gaz płynny	Mg/rok	320
4.	Aluminium	Mg/rok	100 000
5.	Zaprawa tytanowa	Mg/rok	300
6.	Surowce zawierające LZO w tym LZO	Mg/rok	986,00
		Mg/rok	383,00

I.14. Tabela 17 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 17

Lp.	Maksymalne zużycie energii elektrycznej	MWh/rok
1.	Topienie metalu	4 000 000
2.	Odlewanie felg	51 000 000
3.	Obróbka cieplna	7 400 000

4.	Obróbka mechaniczna i wykończeniowa felg	26 000 000
5.	Obróbka mechaniczna polery	6 300 000
6.	Lakierowanie felg	15 300 000
RAZEM		110 000 000

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Pismem z dnia 4 stycznia 2016r., UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., obecnie SUPERIOR INDUSTRIES Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola wystąpiła z wnioskiem o zmianę Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2010r. znak: RŚ.VI-7660/43-3/08, z dnia 28 września 2012r., znak: OS-I.7222.23.3.2012.DW, z dnia 23 lipca 2013r., znak: OS-I.7222.12.1.2013.DW, z dnia 3 września 2014r., znak: OS-I.7222.43.4.2014.DW i z dnia 3 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.43.13.2014.DW, z dnia 18 marca 2015r., znak: OS-I.7222.43.11.2014.DW i z dnia 29 września 2016r., znak: OS-I.7222.3.1.2016.DW udzielającej UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 8652215995 (wcześniej ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o. o. w Stalowej Woli, REGON 012349160), 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 383 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 844/2017.

Eksplloatowane instalacje klasyfikują się zgodnie z ust. 2 pkt 6 i ust. 6 pkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do 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.

Instalacje zaliczane są zgodnie z § 2 ust.1 pkt 14 i § 3 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Pismem z dnia 3 października 2017r., znak: OS-I.7222.5.8.2017.DW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 209 ust.1 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 3 października 2017r., znak: OS-I.7222.5.8.2017.DW.

Przedmiotem wniosku są zmiany organizacyjne związane z wymianą, likwidacją i zainstalowaniem pieców topialnych, zainstalowanie urządzeń pomocniczych (myjki i wyparki) i urządzeń ochrony powietrza (odpylacz polerek i dopalacz LZO) oraz wydłużenie czasu pracy emitorów i weryfikacja zużycia gazu ziemnego i wody. Do wniosku dołączona została decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach wydane przez Prezydenta Miasta Stalowa Wola: z dnia 21 lipca 2014r, znak: GK.6220.7-72014.GOŚII.

Ponadto w toku prowadzonego postępowania w wyniku zmian własnościowych w Spółce nastąpiła zmiana nazwy prowadzącego instalację.

Analizując przedstawioną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować znaczącego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko i nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 214 ust. 3 i art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją uznano, że nie spełnia ona wszystkich wymogów art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska i wymaga uzupełnienia w szczególności emisji hałasu do środowiska oraz gospodarki wodno-ściekowej. W szczególności należało przedstawić analizę oddziaływania akustycznego instalacji IPPC po zmianie na tereny objęte ochroną przed hałasem lub wykazać, że wprowadzone zmiany nie będą wpływać na wzrost oddziaływania akustycznego instalacji. Ponadto zgodnie z art. 184 ust. 2 pkt 8 ustawy Poś dołączyć należało aktualny bilans masowy wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska. W związku z czym postanowieniami z dnia 12 października 2017r., znak: OS-I.7222.5.8.2017.DW i z dnia 20 listopada 2017r., znak: OS-I.7222.5.8.2017.DW wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienia zostały przedstawione przy pismach z dnia 14 listopada 2017r., znak: UPP Z1/1331/2017, z dnia 2 marca 2018r., znak: UPP Z2/531/2018 z dnia 26 lipca 2018r., znak: W/1009/18 i z dnia 8 sierpnia 2018r., znak: W/1099.

Po przeanalizowaniu przedstawionych przez Spółkę uzupełnień uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Prowadzący instalacje dostosowując zakres prowadzonej działalności do aktualnych potrzeb rynku wprowadził zmiany w zakresie rodzajów i sposobów

obróbki wytwarzanych produktów, zainstalowane zostały również urządzenia ochrony powietrza.

W związku z wprowadzonymi zmianami zmniejszeniu uległa emisja miedzi o 60 %, manganu o 16,7 %, niklu o 64,5 %, cynku o 76,92 %, chromu o 38,9 %, tytanu o 12, węglowodorów alifatycznych o 66,7%% nastąpił natomiast niewielki wzrost wartości dopuszczalnych emisji pozostałych zanieczyszczeń w tym: pyłu ogółem o 14,6%, dwutlenku siarki o 1,8 %, tlenków azotu o 12,7 %, tlenku węgla o 1,05 %, wartość emisji LZO pozostała na niezmiennym poziomie. Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Aktualnie emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji.

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

Przedmiotem działalności Zakładu są również procesy powierzchniowej obróbki w liniach do malowania lakierami rozpuszczalnikowymi i wodorozcieńczalnymi lakierami akrylowymi, co wiąże się z odprowadzaniem do powietrza zanieczyszczeń z urządzeń, w których zachodzą procesy związane ze zużyciem lotnych związków organicznych (LZO). Ze względu na zużycie LZO powyżej 15 Mg/rok Zakład jest zobowiązany do dotrzymania standardów emisyjnych określonych w załączniku nr 10 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2018r., poz. 680).

Ponadto na terenie Zakładu nr 2 eksploatowane są źródła energetycznego spalania paliw o łącznej nominalnej mocy cieplnej poniżej 15,0 MW_t, opalane gazem ziemnym, które nie wymagają pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 881), natomiast wymagają zgłoszenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 880). W związku z zainstalowaniem nowego kotła gazowego o mocy 1,5 MW konieczna będzie aktualizacja zgłoszenia.

Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru są zamontowane na wszystkich emitorach.

W celu kontroli eksploatacji instalacji prowadzący instalację zobowiązany jest do wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

Ponadto na prowadzącym instalację ciąży obowiązek wynikający bezpośrednio z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. 2014 poz. 1542), dotyczące wykonywania okresowych pomiarów emisji do powietrza lotnych związków organicznych (LZO) w przypadku emitorów gdzie zastosowano urządzenia ograniczające wielkość emisji LZO. Zakres, metodykę oraz czasokres prowadzenia pomiarów określają wymagania tego rozporządzenia.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy – Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz sposób gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. W związku z wprowadzonymi zmianami w instalacji w obecnym pozwoleniu zwiększeniu uległy ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o 2,7 %, innych niż niebezpieczne o 6,9 %.

Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Prowadzona będzie jakościowa i ilościowa ewidencja wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

Przedstawiony przez Wnioskodawcę sposób postępowania z odpadami jest zgodny z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach oraz aktów wykonawczych i nie będzie stwarzał zagrożeń dla środowiska i zdrowia ludzi.

Instalacja korzysta z zewnętrznych sieci wodociągowo-kanalizacyjnych. Pobór wody następuje z sieci wodociągowej HSW - Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli. Ścieki przemysłowe, bytowe oraz wody opadowo-roztopowe wprowadzane są w mieszaninie dwoma przyłączami oddzielnie dla Lakierni II i pozostałej części Zakładu nr 2 do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu. W instalacji odlewni nie powstają ścieki przemysłowe w tym zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. W umowie cywilno-prawnej dotyczącej warunków poboru wody oraz odprowadzania ścieków

zostały określone wartości dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych. Ustalając warunki poboru wody oparto się na warunkach umowy cywilno-prawnej, zawartej przez prowadzącego instalację z właścicielem sieci wodociągowej i urządzeń kanalizacyjnych, tj. z HSW Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli. Ścieki powstające w malarniach Zakładu przed wprowadzeniem do urządzeń kanalizacyjnych HSW Wodociągi Sp. z o.o. są oczyszczane w oczyszczalni. Natomiast wody opadowe z terenów przemysłowych oczyszczane są z substancji ropopochodnych w separatorach i po oczyszczeniu wprowadzane do kanalizacji. W związku ze zmianami w procesie produkcyjnym sumaryczna ilość wykorzystywanej wody zwiększy się o 44 %, tym samym wzrośnie ilość odprowadzanych ścieków do kanalizacji.

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

W instalacjach zmienione zostały również ilości oraz rodzaje wykorzystywanych: energii elektrycznej i gazu ziemnego co jest związane z zainstalowaniem nowych urządzeń oraz zmian w technologii.

Wykorzystywane w instalacji substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt 37a ustawy Poś, nie uległy zmianie.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku, z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Przeprowadzona analiza spełnienia wymagań Najlepszej Dostępnej Techniki wskazuje, że zastosowane rozwiązania techniczne będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje System Zarządzania Środowiskowego zgodny z normą ISO14001 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.

Pouczenie

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 25.09.2017 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariusz Trojan
Z-CIA DYREKTORA DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. SUPERIOR INDUSTRIES Production Poland Sp. z o. o.
ul. I. Mościckiego 2 , 37- 450 Stalowa Woia
2. OS.I -a/a,

Do wiadomości:

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