



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.31.7.2022.BK

Rzeszów, 2023-01-24

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.),
- art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 i § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Superior Industries Production Poland Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830483450, NIP 8652215995) z dnia 19 kwietnia 2022 r., znak: W/275/2022, 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, z dnia 29 sierpnia 2018 r., znak: OS-I.7222.5.8.2017.DW oraz z dnia 23 czerwca 2021 r. znak: OS-I.7222.41.1.2021.MH 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, zlokalizowanej na terenie Spółki

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 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, z dnia 29 sierpnia 2018 r., znak: OS-I.7222.5.8.2017.DW oraz z dnia 23 czerwca 2021 r. znak: OS-I.7222.41.1.2021.MH udzielającą Superior Industries Production Poland Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830483450, NIP 8652215995) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie 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, zlokalizowanej na terenie Spółki w następujący sposób:

1.1. Punkty od I do VI otrzymują brzmienie:

„I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj instalacji:

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

I.2. W instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów (AlSi7Mg, AlSi9Mg, AlSi11Mg oraz stopu z obniżoną zawartością magnezu AlSi7Mg), o zdolności produkcyjnej 300 ton wytopu na dobę wraz z instalacją lakierni o zużyciu rozpuszczalników organicznych 495 Mg/rok, prowadzone będą procesy:

- a/ topienia aluminium w piecach przechyłnych i topialnych tyglowych,
- b/ obróbki cieplnej odlewów na linii do obróbki cieplnej,
- c/ obróbki mechanicznej odlewów,
- d/ malowania odlewów,
- e/ odlakierowywania felg z użyciem wysokowrzących rozpuszczalników

Rozmieszczenie urządzeń wchodzących w skład instalacji:

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. linia do Flow-Formingu składająca się z walcarki i pieca gazowego CEC o mocy 578 kW,

c/ Hala magazynu felg z następującym wyposażeniem :

Linia do odlakierowywania felg / usuwania powłok lakierniczych z powierzchni felg z użyciem wysokowrzących rozpuszczalników. Linia składa się 4 kabin obróbczych (tzw. strippingowych – kabina obróbki wstępnej, kabina obróbki I-go stopnia, kabina

obróbki II-go stopnia, kabina płukania), posadowionych w szczelnych tacach w których w czterech etapach prowadzony będzie proces usuwania powłok lakierniczych z użyciem środków: ESClean@Migrol-Plus K2.0 i ESClean@150TD.

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: piece 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.),

I.2.3. Hala obróbki mechanicznej I i II: obrabiarki numeryczne typu lmt T4 (16 szt.), typu lmt T2 (12 szt.), typu lmt T2 Lak (1 szt.), IMT W24 T2 (1 szt.); wiertarko - frezarki typu Chiron (20 szt.), urządzenie myjące felgi typu Aqua Clean (2 szt.); urządzenia do sprawdzania szczelności typu Helium (5 szt.); oczyszczarki szczotkowe Loeser (15 szt.), stoły szlifierskie (18 szt.), tokarka IMT WB24(1 szt), robot FANUC, wiertarko - frezarki typu Danobat (5 szt.), robot KUKA (9 szt.), urządzenie myjące felgi (1 szt.) Oczyszczarka Schlick do felg (1 szt.), maszyny do polerowania IMT (3 szt.), automatyczne wyważarki (6 szt.), sprężarka (16 szt.).

I.2.4. Obiekt mieszczący narzędziownię (produkcja nowych form stosowanych w procesie odlewu aluminium) i ślusarnię kokili (regeneracja i naprawa kokili): tokarka numeryczna Daewoo Puma 500 (1 szt.), tokarka numeryczna AMF TUG 56 MN (1 szt.), tokarka numeryczna DEFUM KNA 110 N (1 szt.), tokarka numeryczna Daewoo Puma 600 (1 szt.), frezarka numeryczna DEFUM DBM 105 N (1 szt.), frezarka numeryczna Deckel Macho DMU 100T (2 szt.), frezarka numeryczna Mazak VTC 200

B (2 szt.); frezarka numeryczna IMT DWN 22/24-V (1 szt.); frezarka numeryczna Hermle C 40V (1szt.); elektrodrażarka SURE FIRST frezarka uniwersalna LILIAN, myjka ultradźwiękowa typu 4VST 544/P-Spezial (1szt.), frezarka M6230A (1 szt.), tokarka uniwersalna CE 800 C (1 szt.), wiertarka słupowa (model 2H125Л) (1 szt.), żuraw słupowy (2 szt.).

I.2.5. Hala Lakierni I:

I.2.5.1. Linia lakierowania proszkowego (wspólna dla linii nr 1 i nr 2): stanowisko chemicznego przygotowania felg (2 szt.), stanowisko suszenia felg (suszarka zasilana gazem) (1 szt.), kabina lakierowania proszkowego (4 szt.), stanowisko polimeryzacji (suszarka 3 – strefowa) (1 szt.), układ chłodzenia (1 szt.).

I.2.5.2. Linia lakierowania nr 1: kabina lakierowania mokrego (2 szt.), stanowisko odparowywania rozpuszczalników (1 szt.), stanowisko suszenia odlewów pokrytych lakierem (suszarka 2 – strefowa) (1 szt.), układ chłodzenia odlewów (1 szt.).

I.2.5.3. Linia lakierowania nr 2: stanowisko nadmuchu (1 szt.), piec podgrzewający odlewy (1 szt.), kabina lakierowania mokrego (1 szt.), stanowisko suszenia odlewów pokrytych lakierem (1szt.), układ chłodzenia (1szt.), kabina lakierowania proszkowego (1 szt.), stanowisko polimeryzacji (1 szt.), układ chłodzenia odlewów (1 szt.).

I.2.5.A. Hala Lakierni II:

I.2.5.1.A. Linia do przygotowania felg przed malowaniem obejmująca: wanny przeznaczone do odtłuszczania, wytrawiania, pasywacji i płukania powierzchni felg przed malowaniem (14 szt.), piec gazowy o mocy 325 kW do suszenia i odgazowania felg przed malowaniem (2 szt.) i tunel do chłodzenia.

I.2.5.2.A. Linie technologiczne do malowania felg metodą elektrostatyczną farbami proszkowymi (zużycie farb proszkowych ok. 583 Mg/rok).

- linia do nakładania I warstwy proszku, w skład której wchodzi: automatyczna kabina malarska z wyposażeniem do aplikacji elektrostatycznej farb (nakładanie I warstwy proszku ok. 75 g/felgę), gazowy piec o mocy 550 kW do polimeryzacji (1szt) tunel do chłodzenia (1 szt.) oraz robot do przekładania felg,

- linia do nakładania II warstwy proszku, w skład której wchodzi: automatyczna kabina malarska z wyposażeniem do aplikacji elektrostatycznej farb (nakładanie II warstwy proszku ok.75 g/felgę), gazowy piec o mocy 550 kW do polimeryzacji (1 szt.), tunel do chłodzenia 1 (szt.) oraz robot do przekładania felg.

I.2.5.3.A. Linia do malowania felg metodą natryskową obejmująca: kabinę malarską do automatycznego nakładania bazowego lakieru rozpuszczalnikowego i kabinę malarską do automatycznego nakładania lakieru bezbarwnego współpracujące z dopalaczem P.C.R. 160 oraz tunel do chłodzenia.

I.2.5.4.A. W skład Lakierni II wchodzi również:

- oczyszczalnia ścieków,
- demineralizator wody o wydajności maksymalnej 6 m³/h,
- odszłamiacz szlamów malarskich (urządzenie Flotsed),
- przygotowalnia farb i lakierów,
- kotłownia z kotłem gazowym o mocy 1,7 MW pracująca pod potrzeby grzewcze,

- kotłownia gazowa pracująca pod potrzeby grzewcze i potrzeby związane z produkcją ciepłej wody z dwoma kotłami gazowymi (720 kW) firmy VISSMAN.

I.2.5.B. Hala polerowania felg

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

I.2.5.C. Hala obróbki wykończeniowej z budynkiem odpylaczy, z następującym wyposażeniem: piaskarka, myjka CABER Impianti (3 szt.), 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 ziębniczy, urządzenie do badania szczelności HELLIUM (8 szt.), urządzenie pomiarowe HAFNER, LOESER pojedynczy (24 szt.), odpylacz mokry (3 szt.), przenośniki rolkowe 1200 m, wiązarka palet,

I.2.6. Inne obiekty:

I.2.6.1. Budynek socjalno – administracyjny.

I.2.6.2. Laboratorium kontroli jakości oraz pakownia gotowych odlewów

I.2.6.3. Budynek odpylacza

I.2.6.4. Magazyny odpadów (dwie wiaty)

I.2.6.5. Pozostałe magazyny: magazyn farb proszkowych, magazyn lakierów akrylowych, proszkowych, magazyn lakierów rozpuszczalnikowych, magazyn kwasów, magazyn zasad.

I.2.6.6. Pozostałe budynki techniczne.

I.3. Parametry urządzeń istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

I.3.1. Hala odlewni - Piece tyglowe z pokrywami typu Hindenlang, zlokalizowane w Hali obróbki cieplnej I o parametrach:

Tabela 1

Dane	Jednostka	Wartość
Medium grzewcze	-	Gaz
Moc grzewcza palnika	kW	465 (1 szt. w nawie IV), 442 (1 szt. w nawie IV,), 465 (3 szt. w nawie I)
Zużycie paliwa	m ³ /h	10-15
Wielkość wsadu	kg	700-800

I.3.1.1. Gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni pieców będą ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz budynku z nawy nr I emitorem E-1, z nawy nr IV emitarami E-29, E-30, E-31 i E-52 z Hali obróbki cieplnej I emitarami E-1, E-51, E-55.

I.3.2. Hala odlewni - Piece obrotowe typu ZPF z zamknięciami kotliny bocznej, zlokalizowane w Hali obróbki cieplnej I oraz w Hali odlewni w nawie nr I, nr II, nr III i nr IV o parametrach:

Tabela 2

Dane	Jednostka	Wartość				
		ZPF 1 Nawa III	ZPF 2 Nawa III	ZPF 3 Nawa II	ZPF 4 Nawa II	ZPF 5 Nawa I
Medium grzewcze	-	gaz	gaz	gaz	gaz	gaz
Moc grzewcza palnika	kW	1600	1260	2000	1600	1260
Zużycie paliwa	m ³ /h	100	110	150	130	100
Pojemność wanny pieca	kg	6000	5000	6000	6000	10000
Wydajność	kg/h	1400	1200	1800	1400	900

Dane	Jednostka	Wartość			
		ZPF 6 Nawa I	ZPF 7 Nawa IV	ZPF 8 HOC I	ZPF 9 HOC I
Medium grzewcze	-	gaz	gaz	gaz	gaz
Moc grzewcza palnika	kW	1260	1260	1000	1000
Zużycie paliwa	m ³ /h	100	100	60	60
Pojemność wanny pieca	kg	10000	10000	2500	2500
Wydajność	kg/h	900	900	700	700

I.3.2.1. Gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni pieców ZPF będą ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz budynku z Hali obróbki cieplnej I emitorami E-64, E-58, nawy nr I emitorami E-53 i E-54, z nawy nr II emitorami E-36 i E-60 (lokalizacja emitora w nawie nr III), z nawy nr III emitorem zbiorczym E-50 oraz z nawy nr IV emitorem E-57.

I.3.3. Hala odlewni -Stanowiska rafinacji Foseco z obiegiem otwartym azotu N₂, zlokalizowane w Hali odlewni w nawach nr I, nr II, nr III, nr IV o następujących parametrach : czas rafinacji 2,5-10 min. , ciśnienie 5 atm, przepływ gazu 20-25 l/min.

I.3.3.1. Zanieczyszczenia ze stanowisk rafinacji odprowadzane będą wentylacją ogólną z hal.

I.3.4. Zabudowane maszyny odlewnicze (GIMA, DIMO, RYPER) zlokalizowane w Hali odlewni w nawach nr I, nr II, nr III, nr IV, o parametrach: moc zainstalowana 100 kW, wielkość wsadu 800 kg, pobór sprężonego powietrza 500 m³/h i ciśnienie robocze 0,8-0,9 bara.

I.3.4.1. Sprężone powietrze, stosowane do przyspieszenia krzepnięcia odlewów znajdować się będzie w obiegu otwartym. Wymiana powietrza znad zabudowanych maszyn odlewniczych odbywać się będzie przy zastosowaniu wentylacji ogólnej hali.

I.3.4.2. Wody chłodnicze krążyć będą w obiegu zamkniętym.

I.3.4.3. Hala odlewni nawa nr IV - Oczyszczarka do oczyszczania i piaskowania kokili. Zanieczyszczenia będą odprowadzane poprzez filtr tkaninowy do atmosfery emitorem E-37.

I.3.4.4. Hala odlewni nawa nr II - Oczyszczarka do oczyszczania i piaskowania kokili. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery poprzez filtr tkaninowy emitorem.

I.3.5.

a/ Linia obróbki cieplnej Schmitz & Apelt, zlokalizowana w Hali obróbki cieplnej I oraz w Hali odlewni w nawach nr I, nr II i nr III, składająca się z modułów:

- piec do przesycania LGO,

- wanna o pojemności 20m³ wykonana w posadzce ze zbrojonego betonu, z wodą o temp. 80° C; obieg zamknięty wody chłodniczej (układ składający się z chłodni, zbiorników wody gorącej oraz zimnej, pomp obiegowych, węzła do odzysku ciepła),
- piec do starzenia ALO. Charakterystyka techniczna linii:

Tabela 3

Dane	Jednostka	Wartość
Medium grzewcze	-	gaz
Moc zainstalowana	kW	1500
Pobór gazu	m ³ /h	90
Temperatura przesycenia	°C	535
Czas przesycenia	min.	380
Temperatura wody chłodzącej	°C	80
Czas chłodzenia	min.	1
Ilość pobieranej wody	m ³ /dobę	50
Temperatura starzenia	°C	155
Czas starzenia	min.	360

b/ Piec komorowy Nuova Civardi zlokalizowany w Hali obróbki cieplnej II o parametrach:

Tabela 3a

Dane	Jednostka	Wartość
Medium grzewcze	-	gaz
Moc pieca zainstalowana	kW	2020
Zużycie paliwa	Nm ³ /h	206
Moc elektryczna zainstalowana	kW	395

I.3.5.1. Gazy odlotowe z pieca do starzenia ALO będą ujmowane przewodem odprowadzającym i odprowadzane na zewnątrz z Hali obróbki cieplnej emitorem E-33, z Hali odlewni z nawy nr I emitorem E-4, z nawy nr II emitorem E-7, z nawy nr III emitorem E-26. Gazy odlotowe z przestrzeni pieca Nuova Civardi będą ujmowane przewodami odprowadzającymi i odprowadzane na zewnątrz z Hali obróbki cieplnej II emitorem E-61 (proces wygrzewania) i E-62 (proces starzenia).

I.3.5.2. Gazy odlotowe z pieca do przesycania LGO będą ujmowane i odprowadzane przewodem na zewnątrz z Hali obróbki cieplnej emitorem E-32, z Hali odlewni z nawy nr I emitorem E-3, z nawy nr II emitorem E-6, z nawy nr III emitorem E-25.

I.3.6. Narzędziownia wyposażona będzie w tokarki, obrabiarki numeryczne, frezarki, o mocy zainstalowanej 35 kW każda.

I.3.6.1. W ślusarni zamontowana będzie myjka ultradźwiękowa składająca się z czterech wanien ze stali nierdzewnej o pojemności 1 m³ każda, dwóch stacji czyszczenia wyposażonych w generatory ultradźwiękowe (o częstotliwości 18,5 kHz+/-1,5 kHz) z rampami natryskowymi, stacje płukania na zimno oraz stację suszenia i konserwacji. Czynnik myjący Stanowic będą roztwory zasady sodowej i potasowej, które po zużyciu przekazywane będą do odzysku.

I.3.7. Linia obróbki mechanicznej (obrabiałki, wiertarko-frezarki, oczyszczarki szczotkowe, urządzenia do sprawdzania szczelności, urządzenia myjące), zlokalizowana w Hali obróbki mechanicznej.

I.3.7.1. Stoły Patron SS – 2000, stojące przy urządzeniach do końcowego wykańczania felg wyposażone będą w zintegrowane systemy oczyszczania gazów (filtry tkaninowe). Powietrze wraz z zanieczyszczeniami będzie odciągane do komory

oczyszczania z dwoma workami filtracyjnymi z włókniny antyelektrostatycznej; ponadto komora obłożona będzie filtrami kasetonowymi FK/50, które będą doczyszczać powietrze. Zanieczyszczenia z urządzenia do końcowego wykańczania felg typu Loeser odprowadzane będą za pomocą odciągów wentylacyjnych miejscowych, z których zanieczyszczone powietrze transportowane będzie do odpylacza przewałowego typu MB-M-20 B. Skuteczność odpylania min. 90%. Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-86, E 87.

I.3.7.2. Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia znad czterech maszyn do końcowego wykańczania felg typu Loser i stołów do obróbki ręcznej - poprzez system odciągów miejscowych i odpylacz przewałowy typu MB-M-25BEX emitorem stalowym E-59. Skuteczność odpylania min. 90%.

I.3.7.3. Urządzenie myjące felgi AQUA CLEAN - myjki automatyczne do czyszczenia felg po procesie mechanicznej obróbki odlewów, o parametrach:

- etap I – mycie środkiem myjącym w temp. 60° C

- przepływ - 680 l/min

- ciśnienie - 3,5 bar

- silnik - 7,5 kW

- etap II – płukanie wodą w temp. 60° C

- przepływ - 320 l/min

- ciśnienie - 2,5 bar

- silnik - 2,2 kW

Dwa obiegi zamknięte: woda płuczająca oraz woda z detergentem. Zużyta woda oraz woda z detergentem odprowadzana będzie do bezodpływowego zbiornika, z którego kierowana będzie do oczyszczalni ścieków. Braki wody w obiegach uzupełniane będą wodą sanitarną.

I.3.7.4. Urządzenie myjące felgi typu TRIOTON o parametrach:

- prędkość podajnika: 700-2500 mm/min,

- wydajność: 125 szt./h,

- temperatura wody ze środkiem myjącym 65-70°C,

- temperatura wody ze środkiem do spłukiwania 40-50°C,

- temperatura pieca 80-120°C.

Dwa obiegi zamknięte: woda płuczająca oraz woda z detergentem. Zużyta woda oraz woda z detergentem odprowadzana będzie do bezodpływowego zbiornika, z którego kierowana będzie do oczyszczalni ścieków. Braki wody w obiegach uzupełniane będą wodą sanitarną.

I.3.8. Parametry urządzeń rtg typu MU 31 F, MU 231, MU 231 XL, DP 97 i WHEEL 6000, zlokalizowanych w Hali odlewni w nawach nr I, II, III, IV:

- zasilanie sprężonym powietrzem

- sprężone powietrze - min. 6 hPa przy 4 Nm³/h

- zasilanie w energię:

- napięcie znamionowe - 3 x 230/240 V=±10%, 50Hz

- pobór mocy - ok. 4,5 KVA

- urządzenie rentgenowskie napięcia stałego MG165 o wysokim stopniu stabilności

- lampa rentgenowska - YTU.160D05

- napięcie w lampie - 7,5 kV - 160 kV
 - prąd lampy - 0- 22,5 mA
- Urządzenia rtg umieszczone są w osłonie Pb.

I.3.9. Linia lakierowania proszkowego (wspólna dla linii nr 1 i nr 2)

I.3.9.1. Stanowisko chemicznego przygotowania powierzchni felg o parametrach technologicznych:

STREFA I – odtłuszczenie I

- temperatura kąpieli – 65°C
- pojemność wanny - 2,7 m³
- pompa cyrkulacyjna:
 - ilość przetłaczanej cieczy - 91 m³/h
 - ciśnienie natrysku - 1,5 bar
- pompa medium grzewczego:
 - ilość przetłaczanej cieczy - 39 m³/h
 - moc grzewcza - 223 [kW]
 - medium grzewcze – WW 90/70 °C
- wentylator odciągowy:
 - ilość przetłaczanego powietrza - 6000 m³/h

STREFA II – odtłuszczenie II

- temperatura kąpieli - 65 °C
- pojemność wanny - 2,7 m
- pompa cyrkulacyjna:
 - ilość przetłaczanej cieczy - 115 m³/h
 - ciśnienie natrysku - 1,5 bar
- pompa medium grzewczego:
 - ilość przetłaczanej cieczy - 39 m³/h
 - moc grzewcza – 223 kW
 - medium grzewcze – WW 90/70° C

Parametry techniczne wanien do płukania stosowanych w STREFACH III, IV, V:

- temperatura kąpieli - T.o*. °C
- pojemność wanny - 0,9 m³
- pompa cyrkulacyjna:
 - ilość przetłaczanej cieczy - 30 m³/h
 - ciśnienie natrysku - 1,2 bar

*T.o.- temperatura otoczenia

STREFA VI – odtlenianie

- temperatura kąpieli – 35° C
- pojemność wanny - 1,5 m³
- pompa cyrkulacyjna:
 - ilość przetłaczanej cieczy - 100 m³/h
 - ciśnienie natrysku - 1,2 bar
- pompa medium grzewczego:
 - moc grzewcza - 88 kW
 - medium grzewcze - WW90/70 °C

Parametry techniczne wanien do płukania stosowanych w STREFACH VII, VIII:

- temperatura kąpieli - T.o. °C
- pojemność wanny - 0,9 m³
- pompa cyrkulacyjna:
 - ilość przetłaczanej cieczy - 30 m³/h
 - ciśnienie natrysku - 1,2 bar

STREFA IX – cyrkonowanie

- temperatura kąpieli - 45 °C
- pojemność wanny - 2,4 m³
- pompa cyrkulacyjna:
 - ilość przetłaczanej cieczy - 50 m³/h
 - ciśnienie natrysku - 1,0 bar
- pompa medium grzewczego:
 - moc grzewcza - 50 [kW]
 - medium grzewcze - WW90/70 °C

Parametry techniczne wanien do płukania z pełnym usuwaniem soli stosowanych w STREFACH X, XI:

- temperatura kąpieli - T.o. °C
- pojemność wanny - 0,9 m³
- pompa cyrkulacyjna:
 - ilość przetłaczanej cieczy - 30 m³/h
 - ciśnienie natrysku - 1,2 bar

STREFA XII – płukanie III z pełnym usuwaniem soli

- temperatura kąpieli - 45 °C
- pojemność wanny - 2,4 m³
- pompa cyrkulacyjna:
 - ilość przetłaczanej cieczy - 50 [m³/h]
 - ciśnienie natrysku - 1,0 bar

I.3.9.1.1. Ścieki z procesu chemicznego przygotowania felg poddawane będą procesowi oczyszczania w zakładowej oczyszczalni ścieków, a następnie wprowadzane będą do kanalizacji HSW Wodociągi Sp. z o.o.

I.3.9.1.2. Ze stanowiska chemicznego przygotowania felg nie będą odprowadzane zanieczyszczenia do powietrza.

I.3.9.2. Stanowisko suszenia felg z wody w temp. 160 °C

Tabela 4

Dane	Jednostka	Wartość
Medium grzewcze	gaz	
Moc zainstalowana	kW	800
Max temp. powietrza obiegowego	°C	150
Min. ilość powietrza odparowanego	m ³ /h	5 400
Efektywna ilość powietrza odparowanego	m ³ /h	6 200
Max. dopuszczalna ilość wody	g/h	40 000
Moc elektryczna	kW	38,4

I.3.9.2.1. Spaliny z nad suszarki zasilanej gazem odprowadzane będą wraz z powietrzem suszącym emitorem E-9.

I.3.9.3. Stanowisko chłodzenia odlewów do temp. 35- 40° C (1 szt.)

I.3.9.4. Stanowisko chłodzenia odlewów do temp. 40 – 45 ° C (1 szt.) o parametrach:

- powietrze odlotowe - 2 x 70000 m³/h
- powietrze zasysane - 2 x 70000 m³/h
- moc zainstalowana - 75 kW

I.3.9.4.1. Układ chłodniczy będzie układem otwartym, świeże powietrze będzie zasysane z zewnątrz, powietrze ogrzane przez półprodukt będzie odsysane przez dmuchawę i wydmuchiwane na zewnątrz.

I.3.9.5. Kabina lakierowania proszkowego odlewów o parametrach:

- ilość powietrza odprowadzanego - 9000 m³/h
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 8100 m³/h
- moc silnika - 15 kW
- max. zużycie farby proszkowej - 1350 g/min

I.3.9.5.1. Kabinę lakierowania proszkowego wyposażone będą w filtry tkaninowe kasetowe o skuteczności oczyszczania min. 98%. Nakładanie farby proszkowej będzie miało miejsce w kabinach lakierowania proszkowego metodą elektrostatyczną z zamkniętym obiegiem powietrza z lakierem proszkowym.

I.3.9.6. Suszarka odlewów pokrytych proszkiem o parametrach:

- medium grzewcze - gaz
- rodzaj ogrzewania - przeponowe
- moc ogrzewania - 1020 kW
- max. temperatura powietrza obiegowego - 220 °C]
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 2700 m³/h
- efektywna ilość powietrza odprowadzanego - 3610 m³/h
- max. zużycie farby proszkowej - 112000 g/h
- całkowita moc elektryczna - 76,8 kW

I.3.9.6.1. Spaliny z suszarki odprowadzane będą emitorami E-14 i E-15, powietrze z przestrzeni suszących odprowadzane będzie emitorami E-16, E-17, E-18.

I.3.10. Linia lakierowania pionowego nr 1

I.3.10.1. Kabina nakładania lakieru wodorozcieńczalnego z kurtyną wodną (lakierowanie odlewów na mokro) o parametrach:

- skuteczny wydatek wyciągu wentylacyjnego - 2590 m³/h
- min. wydatek wyciągu wentylacyjnego - 2450 m³/h
- wydajność pomp - 60 m³/h
- ilość dozowanego rozpuszczalnika - 18900 g/h
- moc elektryczna pobierana - 5,7 kW

I.3.10.1.1. Kabinę lakierowania mokrego będą wyposażone w odpylacze Venturiego. Z kabinę powietrze zanieczyszczone „cząstkami farby” oczyszczane będzie w układzie płuczącym w kabinie, a następnie kierowana będzie do dopalacza katalitycznego TNV i odprowadzana do atmosfery emitorem E-19.

I.3.10.1.2. Woda z układu płuczącego znajdować się będzie w obiegu zamkniętym; spływać będzie do zbiornika reakcyjnego urządzenia FLOTSED, skąd ponownie zwracana będzie do obiegu. Wydzielający się osad farby gromadzić się będzie dolnej strefie zbiornika reakcyjnego, skąd okresowo spuszczaany będzie do pojemnika zbiorczego, wyposażonego we wkład sitowy i filtr workowy.

I.3.10.2. Stanowisko odparowywania lakierów z odlewów o parametrach:

- ilość powietrza świeżego - 5250 m³/h
- efektywna ilość powietrza odprowadzanego - 1250 m³/h
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 1000 m³/h
- ilość powietrza obiegowego - 4750 m³/h
- max temperatura pracy - 20 °C
- ilość dozowanego rozpuszczalnika - 9700 g/h

- zainstalowana moc elektryczna - 4,2 kW

I.3.10.2.1. Odparowywanie lakierów prowadzone będzie w zamkniętej strefie, z której zanieczyszczenia kierowane będą do urządzenia dopalającego TNV i odprowadzane do atmosfery emitorem E-19.

I.3.10.3. Suszarka odlewów po lakierowaniu na mokro o parametrach:

- medium grzewcze - gaz
- rodzaj ogrzewania - przeponowe
- moc ogrzewania - 510 kW
- max. tem. powietrza obiegowego - 220 °C
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 2255 m³/h
- efektywna ilość powietrza odprowadzanego - 2705 m³/h
- moc elektryczna - 38,4 kW

I.3.10.3.1. Schłodzone gazy odlotowe znad suszarki 2- strefowej odprowadzane będą na zewnątrz za pomocą emitora E-20. Część powietrza w ilości 7500 m³/h będzie pobierana przez dopalacz katalityczny TNV i odprowadzana emitorem E-19.

I.3.11. Linia lakierowania pionowego nr 2

I.3.11.1. Stanowisko nadmuchu odlewów o parametrach:

- ilość powietrza obiegowego - 1750 m³/h
- temperatura powietrza obiegowego - T.o. °C
- prędkość nadmuchu - 32,4 m/s
- moc silnika - 1,5 kW
- ciśnienie tłoczenia - 1000 Pa

I.3.11.2. Stanowisko podgrzania odlewów o parametrach:

- medium grzewcze - gaz
- rodzaj ogrzewania - przeponowe
- moc ogrzewania - 260 kW
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 1300 m³/h
- efektywna ilość powietrza odprowadzanego - 1600 m³/h
- moc elektryczna - 19 kW

I.3.11.2.1. Spaliny z pieca podgrzewającego wraz z powietrzem obiegowym będą odprowadzane emitorem E-40.

I.3.11.3. Kabina nakładania lakieru wodorozcieńczalnego z kurtyną wodną (lakierowanie odlewów na mokro) o parametrach:

- pojemność zbiornika - 6,1 m³
- ilość powietrza doprowadzającego - 34200 m³/h
- ilość powietrza obiegowego - 35500 m³/h
- efektywna ilość powietrza odprowadzanego - 2000 m³/h
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 1500 m³/h
- prędkość opadania powietrza - 0,34 m/s
- wydajność pompy - 210 m³/h
- ilość dozowanego rozpuszczalnika - 5400 g/h
- moc elektryczna pobierana - 23 kW

I.3.11.3.1. Z kabiny lakierowania mokrego powietrze zanieczyszczone „cząstkami farby” oczyszczane będzie w układzie płuczącym w kabinie. Woda wypłukująca farbę z powietrza znajdować się będzie w układzie zamkniętym.

I.3.11.3.2. Woda z układu płuczącego znajdować się będzie w obiegu zamkniętym; spływać będzie do zbiornika reakcyjnego urządzenia FLOTSED, skąd ponownie zawracana będzie do obiegu. Wydzielający się osad farby gromadzić się będzie w dolnej części urządzenia FLOTSED, skąd okresowo spuszczaany będzie do pojemnika zbiorczego, wyposażonego we wkład sitowy i filtr workowy.

I.3.11.4. Stanowisko odparowywania lakierów z odlewów o parametrach:

- ilość powietrza świeżego - 2000 m³/h
- efektywna ilość powietrza odprowadzanego - 500 m³/h
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 400 m³/h
- ilość powietrza obiegowego - 4500 m³/h
- max temperatura pracy - 30 °C
- ilość dozowanego rozpuszczalnika - 5700 g/h
- zainstalowana moc elektryczna – 3 kW

I.3.11.4.1. Powietrze w kabinie lakieru mokrego na nowej linii krążyć będzie w obiegu zamkniętym, będzie oczyszczane za pomocą filtrów kieszeniowych w klasach filtracji G5 i G7 oraz odpowiednio podgrzewane lub chłodzone w zależności od ustawionej temperatury.

I.3.11.5. Suszarka odlewów pokrytych lakierem o parametrach:

- medium grzewcze - gaz
- rodzaj ogrzewania - przeponowe
- moc ogrzewania - 560 kW
- max. tem. powietrza obiegowego - 150 °C
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 1800 m³/h
- efektywna ilość powietrza odprowadzanego - 3800 m³/h
- moc elektryczna - 38 kW

I.3.11.5.1. Schłodzone spaliny z suszarki odprowadzane będą na zewnątrz za pomocą emitora E-41.

I.3.11.6. Stanowisko chłodzenia lakierowanych odlewów o parametrach:

- powietrze odlotowe - 40000 m³/h
- powietrze świeże - 40000 m³/h
- moc zainstalowana – 57 kW

I.3.11.6.1. Układ chłodzenia będzie układem otwartym – świeże powietrze będzie zasysane z zewnątrz, powietrze ogrzane przez półprodukt będzie odsysane przez dmuchawę i wydmuchiwane na zewnątrz.

I.3.11.7. Kabina lakierowania proszkowego odlewów o parametrach:

- ilość powietrza odprowadzanego - 12000 m³/h
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 10800 m³/h
- moc silnika - 15 kW
- max wydatek farby proszkowej - 1800 g/min

I.3.11.7.1. Kabiny lakierowania proszkowego wyposażone będą w filtry tkaninowe kasetowe o skuteczności oczyszczania min. 98%. Nakładanie farby proszkowej prowadzone będzie w kabinach lakierowania proszkowego metodą elektrostatyczną z zamkniętym obiegiem powietrza.

I.3.11.8. Suszarka odlewów pokrytych proszkiem o parametrach:

Suszarka trzystrefowa z dwoma palnikami o mocy 1050 kW każdy

- medium grzewcze - gaz
- rodzaj ogrzewania - przeponowe
- moc ogrzewania - 660 kW
- max. tem. powietrza obiegowego - 220 °C
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 1400 m³/h
- efektywna ilość powietrza odprowadzanego - 1800 m³/h
- max. dopuszczalna ilość farby proszkowej - 56700 g/h
- moc elektryczna - 57 kW

I.3.11.8.1. Spaliny z suszarki wraz z powietrzem obiegowym będą odprowadzane na zewnątrz emitorem E-42.

I.3.12. Urządzenia służące ochronie środowiska:

I.3.12.1. Urządzenie FLOTSED - linia technologiczna oczyszczania ścieków z procesu nakładania lakieru wodorozcieńczalnego w kabinach lakierowania na mokro, które mogą być po ich podczyszczeniu powtórnie wykorzystane w układzie płuczającym. Woda wypłukująca farbę z powietrza natryskowego krążyć będzie w układzie zamkniętym.

Parametry:

- ilość wody w zbiorniku FLOTSED - 0,85 m³
- przepływ wody w obiegu - 5 m³/h
- ilość wody w zbiorniku reakcyjnym - 6,1 m³
- moc zainstalowana - 1,62 kW

I.3.12.2. Termiczny dopalacz katalityczny TNV o parametrach:

- przepływ znamionowy zużytego powietrza - 7500 m³/h
- moc palników opalanych gazem ziemnym - 1200 kW
- temperatura zużytego powietrza na wylocie - 180 °C
- optymalna temperatura reakcji - 730-780 °C
- max. dopuszczalna temperatura reakcji - 780 °C
- moc zainstalowanych palników z dyszą - 900 kW
- wartość opałowa gazu - 10 kWh/m³
- ciśnienie przepływu na wylocie - 95 mbar
- ciśnienie na wylocie - 65 mbar
- max. natężenie przepływu gazu ziemnego - 90 m³/h
- max. temperatura zużytego powietrza - 525 °C
- temperatura czystego gazu na wylocie - 420 °C
- sprawność dopalania - min. 98%

I.3.13. Linia do przygotowania felg przed malowaniem Lakierni II:

- zhermetyzowana linia z 14 wannami wyposażonymi w pokrywy. Na pierwszej wannie umiejscowione będą 3 filtry jednoworkowe do wyłapywania wiór i osadów stanowiących zanieczyszczenie felg.

- dwa piece gazowe jeden do suszenia z którego zanieczyszczenia do atmosfery wprowadzone będą poprzez emitor E-3n, drugi do odgazowania, z którego zanieczyszczenia będą wprowadzone do atmosfery poprzez emitor E-4n, wyposażone w specjalne przesłony zapewniające szczelność na otworach wejściowych i wyjściowych.

- szczelny tunel, w którym medium chłodzącym będzie przefiltrowane powietrze pobierane z zewnątrz.

Ścieki powstające z procesu przygotowania felg kierowane będą do oczyszczalni Lakierni II.

I.3.14. Lnie pokrywania felg farbami proszkowymi metodą elektrostatyczną:

- dwie linie wyposażone w wydzielone sterylne pomieszczenie tzw. „clean room” Zanieczyszczone powietrze z kabin malarskich poddawane będzie oczyszczeniu w układzie odpylającym i zwracane do obiegu.

Zanieczyszczenia z kabin do nakładania I i II warstwy farby odprowadzane będą do atmosfery poprzez układ wytrącania proszku emitorami E-8n i E-13n w sposób wymuszony wentylatorami o wydajności 10 000 m³/h każdy.

- piece gazowe do polimeryzacji farb proszkowych, wyposażone w specjalne przesłony na otworach wejściowych i wyjściowych. Powietrze znad strefy suszenia odprowadzane będzie do atmosfery poprzez wentylator o wydajności 5000 m³/h emitorami E-9n (I warstwa farby) i E-14n (II warstwa farby).
- tunel chłodzący (chłodzenie powietrzem).
- stanowisko kontroli jakościowej malowanych felg.
- magazynek proszku malarskiego.

I.3.15. Linia malowania felg metodą natryskową:

- automatyczna kabina malarska lakieru bazowego z kurtyną wodną, wyposażona w palnik gazowy o mocy 50 kW, z której opary LZO kierowane będą do dopalacza P.C.R. 160. Zanieczyszczenia z palnika kabiny lakieru bezbarwnego wprowadzane będą do atmosfery emitorem E-17n. Woda wykorzystywana w kabinie krążyć będzie w układzie zamkniętym wyposażonym w system oczyszczania obejmujący zestaw do koagulacji wody, zagęszczania osadu i zwracania wody do obiegu.
- automatyczna kabina malarska do nakładania lakieru bezbarwnego na bazie rozpuszczalników z kurtyną wodną, wyposażona w palnik gazowy o mocy 50 kW, z której opary LZO kierowane będą do dopalacza P.C.R. 160. Zanieczyszczenia z palnika kabiny lakieru bezbarwnego wprowadzane będą do atmosfery emitorem E-18n.

- tunel chłodzący (chłodzenie powietrze).

-dopalacz P.C.R. 160 o parametrach technicznych :

Maksymalna moc	: 750 kW
Maksymalny strumień powietrza do oczyszczenia	: 16.000 Nm ³ /h
Temperatura funkcjonowania	: 780 °C
Temperatura wlotu gazów do oczyszczania	: 40 °C
Temperatura wylotu gazów oczyszczonych	: 135 °C
Paliwo	: gaz ziemny
Wydajność	: 77 Nm ³ /h
Ciśnienie metanu	: 150 - 200 barów
Skuteczność dopalania	: 98%

Zanieczyszczenia z dopalacza odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-24n.

W przypadku awarii dopalacza do czasu bezpiecznego wyłączenia instalacji (max. 30 min) zanieczyszczenia będą wprowadzane do atmosfery emitorami E-19n i E-22n z kabiny lakieru bezbarwnego oraz E-20n i E-21n z kabiny lakieru bazowego (warunki odbiegające od normalnych).

I.3.16 .Pozostałe urządzenia

I.3.16.1. Oczyszczalnia ścieków przemysłowych z Lakierni II wyposażona w zbiorniki magazynowe (2 szt.) o pojemności użytecznej 30,0 m³ oraz zbiornik reakcyjny o pojemności użytecznej 30,0 m³. Oczyszczone ścieki wprowadzane będą do kanalizacji HSW-Wodociągi Sp. z o.o. poprzez studzienkę SK3.

I.3.16.2. Kocioł gazowy o mocy 1,7 MW, pracujący pod potrzeby technologiczne Lakierni II z którego zanieczyszczenia wprowadzane będą do powietrza emitorem E-25n. Dwa kotły gazowe o mocy 720 MW każdy, pracujące w sezonie grzewczym z których zanieczyszczenia do powietrza będą wprowadzane wspólnym emitorem E-28n. Źródła te nie są objęte niniejszym pozwoleniem.

I.3.16.3. Stanowisko odszlamiacza wody z obiegu w kurtynach wodnych kabiny lakieru bazowego i bezbarwnego).

I.3.16.4. Szczelne, hermetyczne stanowisko przygotowania lakieru.

I.3.16.5. Stacja wody demineralizowanej (DEMI) o maksymalnej wynosi 6 m³/h, wyposażona w filtry wielowarstwowe FM (2 szt.), układ kolumnowy kationitów i anionitów I i II stopnia (2 szt.) oraz zbiorniki dozujące i magazynowe (9 szt.). Ścieki z procesu demineralizacji kierowane będą do oczyszczalni ścieków Lakierni II.

I.3.17. Obróbka felg w Hali polerowania. Felgi pokryte farbami proszkowymi i lakierem bazowym polerowane będą przy wykorzystaniu tokarek zgrupowanych w 12 gniazdach obróbczych. Każda tokarka wyposażona będzie w szczelne indywidualne osłony, zamykane przed rozpoczęciem obróbki felgi na stole tokarskim. Polerowana powierzchnia będzie zwilżana chłodziwem obróbczym z centralnego układu zamkniętego o pojemności 500 litrów. Po zakończeniu operacji felgi będą kierowane do lakierni celem pomalowania lakierem bezbarwnym.

I.4. Procesy produkcyjne prowadzone w instalacji:

I.4.1. Magazynowanie surowców i kontrola jakości

Stosowany będzie czysty stop aluminium – krzem o zawartości krzemu od 6,5 do 11%, w postaci gąsek. Surowce dostarczane będą do zakładu transportem samochodowym. Przeładunek materiałów do miejsc magazynowania odbywać się będzie za pomocą wózków widłowych, suwnic. Dostarczone aluminium będzie magazynowane w magazynie surowca wsadowego o powierzchni 1394 m² oraz we wiacie magazynowej surowca wsadowego o powierzchni 140 m². Wiaty magazynowe będą mieć utwardzone, betonowe podłoże oraz zadaszenie. Materiał wsadowy będzie wykorzystywany w takiej kolejności, w jakiej został dostarczony.

I.4.2. Topienie i obróbka ciekłego metalu w piecach ZPF, Hindenlang

I.4.2.1. Proces topienia

Aluminium w gąskach do produkcji felg transportowane będzie z magazynu do pieców topialnych typu Hindenlang (tyglowych, gazowych), ZPF i TK (przechylnych, gazowych). Materiał do pieców ZPF i TK ładowany będzie przy pomocy wózka widłowego, zaś do pieców Hindenlang ręcznie. Dodatkowo, do pieców podawane będą felgi brakowe w ilości stanowiącej (nie więcej niż 15%) materiału wsadowego, złom aluminiowy (pokruszone felgi) około 4% oraz przygotowane wióry aluminiowe wcześniej rozdrobnione i odwirowane w urządzeniach ARP. Materiał wtórny będzie stanowił nie więcej niż 40 % wsadu do pieca. Proces topnienia wsadu trwać będzie ok. 1h.

I.4.2.2. Proces rafinacji przy zastosowaniu azotu w postaci gazowej N₂.

Po osiągnięciu wymaganej temperatury (740 – 760°C) stop będzie przelany z pieca do otwartej podgrzanej kadzi (740 °C), w której transportowany będzie na

stanowisko rafinacji typu FOSECO. Do kadzi, przed zlanie metalu z pieca, dodawany będzie modyfikator stopu: zaprawa aluminium-tytan-bor, w celu poprawy warunków krzepnięcia stopu.

Kadzie z ciekłym aluminium transportować będą pracownicy z wykorzystaniem suwnicy w obrębie jednej hali. Kadzie stosowane do procesu transportu ciekłego metalu będą wykorzystywane tylko w tym celu. Droga transportowa będzie optymalizowana, zgodnie z obowiązującą instrukcją w tym zakresie.

1.4.2.3. Przygotowanie kokili i odlewanie

Przed rozpoczęciem procesu odlewania kokile będą przygotowywane i nagrzane do temperatury 530°C. Ewentualne uszkodzenia będą naprawiane i korygowane, a kokile przed ponownym użyciem będą oczyszczane w myjce ultradźwiękowej, a następnie będą poddawane piaskowaniu w oczyszczarkach wyposażonych w filtry tkaninowe.

Kadź ze stopem aluminium o temperaturze z zakresu 700-750°C, transportowana będzie do poszczególnych maszyn odlewniczych, wyposażonych w piece o pojemności 800 kg każdy, do których ciekły stop będzie wlewany. Etap napełniania metalowych form odlewniczych realizowany będzie poprzez wywieranie niewielkiego ciśnienia powietrza na powierzchnię ciekłego metalu znajdującego się w piecu podgrzewczym. Kontrola jakości stopów prowadzona będzie przez pomiar gęstości oraz przez kontrolę składu chemicznego w spektrometrze.

1.4.2.4. Proces chłodzenia odlewów

Krzepnięcie metalu odbywać się będzie pod ciśnieniem, a skurcz objętościowy kompensowany będzie ciekłym metalem z pieca podgrzewczego doprowadzonym rurą zalewową. Aby przyspieszyć proces krzepnięcia, szczęki i rdzenie kokili chłodzone będą sprężonym powietrzem (obieg otwarty). Cykl kończyć będzie usunięcie odlewu z kokili.

Odlewy felg po wyjęciu z kokili będą kontrolowane organoleptycznie, a następnie transportowane przenośnikiem rolkowym na stoisko chłodzenia poprzez zanurzenie w basenach z wodą o temperaturze min 35°C (zamknięty obieg wód chłodniczych). Temperatura wody w basenach chłodniczych będzie monitorowana w sposób ciągły. Po schłodzeniu odlewy transportowane będą podajnikiem rolkowym lub taśmowym do urządzeń rentgenowskich w celu wykrywania wad wewnętrznych felg. Kontrola rentgenowska realizowana będzie w sposób automatyczny lub półautomatyczny. Felgi dobre będą cechowane i odkładane na stojaki. Za pomocą obcinarek usuwane będą tzw. zalewki z kołnierza felgi. Następnie felgi transportowane będą podajnikami rolkowymi na początek linii obróbki cieplnej.

1.4.3. Proces obróbki cieplnej odlewów realizowany będzie na dwóch liniach:

a/ Linia obróbki cieplnej nr 1 składać się będzie z dwóch modułów: LGO i ALO, pomiędzy którymi będzie mieścić się basen z wodą (obieg zamknięty wody chłodniczej). Prowadzone będzie przesycanie stopów aluminium w modułach LGO w temperaturze ok. 535°C w ciągu 6 godzin i 20 min., następnie chłodzenie w zbiornikach z wodą o temperaturze ok. 80°C przez 1 minutę i starzenie w module ALO w temperaturze około 155°C w ciągu 6 godzin w celu umocnienia struktury odlewu.

b/ Proces obróbki cieplnej linii nr 2 realizowany w piecu typu Nuova Civardi będzie się składał z trzech etapów:

- wygrzewanie w komorze w temperaturze max. 580 °C,
- studzenie w wannie chłodzącej w temperaturze 80°C,

Woda do chłodzenia będzie w obiegu zamkniętym. Celem utrzymania żądanej temperatury do wanny dopuszczana będzie woda schłodzona w chłodni. Ubytki wody będą uzupełniane wodą sanitarną.

- odpuszczanie w komorze starzenia.

I.4.4. Proces obróbki mechanicznej odlewów

Odlewy poddawane będą obróbce maszynowej obejmującej procesy: wiercenia, toczenia, frezowania. Zarówno toczenie wstępne jak i ostateczne, oraz wiercenie i usuwanie nadlewów i sitek odbywać się będzie w płaszczu wodno - olejowym. Emulsja wodno - olejowa krążyć będzie w obiegu zamkniętym, a jej braki będą uzupełniane na bieżąco. Do międzyoperacyjnego transportu felg przy obróbce mechanicznej wykorzystywane będą przenośniki rolkowe.

I.4.4.1. Proces mycia odlewów

Odlewy po obróbce mechanicznej będą transportowane do myjki automatycznej. Proces mycia felg składać się będzie z następujących etapów: zdmuchiwanie wiór, mycie środkiem myjącym w temperaturze 60 °C, płukanie wodą w temperaturze 60 °C, suszenie.

Myjka wyposażona jest w dwa obiegi zamknięte: woda płuczająca, woda z detergentem.

I.4.4.2. Kontrola

Po umyciu, felgi przemieszczane będą na podajnikach rolkowych do stanowiska kontroli niewyważenia. Kolejnym etapem będzie sprawdzenie szczelności odlewów przy użyciu mieszanki powietrza i helu. Odlewy szczelne będą cechowane i transportowane na stanowiska obróbki wykończeniowej.

I.4.4.3. Obróbka wykończeniowa

Czyszczenie powierzchni felg przy pomocy szczotek w automatycznych urządzeniach. Na stanowiskach obróbki ręcznej usuwane będą zadziory, wyrównywane powierzchnie uszkodzone mechanicznie oraz dokonywane będą drobne naprawy wad odlewniczych. Odlewy podlegać będą kontroli wzrokowej, a następnie przewożone będą do lakierni.

I.4.5. Malowanie odlewów

I.4.5.1. Lakiernia I

Obie linie Lakierni I pracować będą równolegle. Na linii nr 1, pionowej, wykonywany będzie proces lakierowania trójwarstwowego, czyli pokrywanie proszkiem metodą elektrostatyczną i dwukrotne lakierowanie mokre lakierem rozpuszczalnikowym metodą natryskową w kabinie ze ścianą wodną.

Na linii nr 2 (pionowej w pierwszym etapie i poziomej w dwóch następnych) pierwszy etap pokrywania proszkiem metodą elektrostatyczną będzie taki sam jak na linii nr 1, następnie felgi przekładane będą z linii pionowej na poziomą i wykonywane będzie lakierowanie ciekłe lakierem akrylowym metodą natryskową w kabinie ze ścianą

wodną oraz nakładanie proszku akrylowego metodą elektrostatyczną, w kabinie proszkowej.

Transport poziomy i pionowy odlewów w lakierni prowadzony będzie za pomocą przenośnika łańcuchowego.

1.4.5.2. Lakiernia II

Lakiernia II stanowić będzie oddzielną halę produkcyjną wyposażoną w pełni zautomatyzowaną linię lakierniczą. Felgi przed lakierowaniem poddawane będą odtłuszczeniu, wytrawianiu, pasywacji płukaniu w następujących operacjach:

Nr wanny	Pojemność wanny [m³]	Temperatura procesu [°C]	Proces/czas przebywania felg w kąpeli[s]	Charakterystyka stosowanego medium
0.	1,6	50/60	odtłuszczenie wstępne/ 60	woda sanitarna
1.	1,6	60/65	odtłuszczenie I 60	5% kąpiel na bazie preparatu Gardoclean S 5201 i Gardobond Additive H 7406
2.	3,7	60	odtłuszczenie II 80	5% kąpiel na bazie preparatu Gardoclean S 5201 i Gardobond Additive H 7406
3.	1,6	60	Odtłuszczenie III 60	5% kąpiel na bazie preparatu Gardoclean S 5201 i Gardobond Additive H 7406
4.	1,6	60	płukanie alkaliczne/60	woda sanitarna
5.	1,6	otoczenia	płukanie woda demin. /40	woda demineralizowana
6.	3,7	20	trawienie/12	5% kąpiel na bazie preparatu Gardacid P 4325 oraz Gardobond Additive H 7275
7.	1,6	otoczenia	płukanie kwasowe/60	woda sanitarna
8.	1,6	otoczenia	płukanie woda demin. /40	woda demineralizowana
9.	3,7	40	pasywacja 120	2,5 % kąpiel na bazie preparatu Gardobond X 4707 A
10.	1,6	otoczenia	płukanie kwasowe woda demin. /60	woda demineralizowana
11.	3,7	55	pasywacja /120	kąpiel na bazie preparatu Gardobond X 4707 A
12.	1,6	otoczenia	płukanie kwasowe woda demin. /60	woda demineralizowana
13.	1,6	otoczenia	płukanie woda demin. /40	woda demineralizowana

Po obróbce w wannach felgi przechodzą proces suszenia w piecu gazowym w temp. 80°C , a następnie odgazowania w piecu gazowym ; w temp. 150°C.

Schłodzone felgi poddawane będą malowaniu farbami proszkowymi metodą elektrostatyczną. Na felgi nakładane będą dwie warstwy farb – po nałożeniu pierwszej warstwy podkładu proszkowego felgi trafiać będą do pieca do polimeryzacji farb, po czym na linię do nakładania drugiej warstwy podkładu proszkowego i do drugiego pieca do polimeryzacji farb proszkowych gdzie przebywać będą w temp. 230°C przez 35 minut. Następnie transportowane będą do tunelu chłodzenia

gdzie obmywane będą strumieniem przefiltrowanego powietrza przez 11 minut (temperatura felg jest o około 15 °C wyższa niż powietrza wykorzystywanego do chłodzenia). Następnie felgi transportowane będą do kabiny gdzie nakładany będzie lakier bazowy metodą natryskową z wykorzystaniem automatycznych pistoletów. Pomalowane lakierem bazowym felgi kierowane będą do strefy suszenia lakieru (temp. ok. 30 – 40 °C, czas: 15 min.). Wysuszone felgi kierowane będą do drugiej kabiny malowania gdzie nakładana będzie końcowa warstwa lakieru bezbarwnego metodą natryskową z wykorzystaniem automatycznych pistoletów. Utwardzanie powłok lakierniczych następować będzie w strefie podsuszania kabiny ogrzewanej strumieniem powietrza a następnie schładzania do temperatury otoczenia w szczelnym tunelu chłodzącym.

Przemieszczanie się felg w linii malowania odbywać się będzie automatycznie, przy udziale przenośnika.

I.4.6. Pakowanie felg

Gotowe felgi aluminiowe pakowane będą na palety drewniane lub metalowe albo w kartony z przekładkami pilśniowymi lub plastikowymi.

I.4.7. I.4.7. Procesy pomocnicze:

I.4.7.1. Oczyszczanie ścieków w Lakierni I z procesu nakładania lakieru wodorozcieńczalnego oraz procesu obróbki mechanicznej realizowane będzie w oczyszczalni, na linii technologicznej FLOTSED. Ścieki zwracane będą po oczyszczeniu do powtórnego wykorzystania.

I.4.7.2. Unieszkodliwianie gazów z procesu malowania rozpuszczalnikowego w Lakierni I na linii wyposażonej w kabinę malarską z kurtyną wodną, komorę odparowania i komorę suszenia realizowane będzie w termicznym dopalaczu katalitycznym TNV.

I.4.7.3. Oczyszczanie ścieków w Lakierni II

W oczyszczalni ścieków Lakierni II procesom oczyszczania poddawane będą ścieki przemysłowe z linii przygotowania felg przed malowaniem (mycie, pasywacja, trawienie) i stacji DEMI. Ścieki z płukania w sposób ciągły napływać będą do zbiornika magazynowego Nr 1 i będą w nim gromadzone. Zużyte kąpiele procesowe odprowadzane będą rurociągami do zbiornika magazynowego Nr 2 w sposób okresowy (wg założeń technologicznych zawartość każdej wanny procesowej podlega wymianie dwa razy w miesiącu). Ścieki z regeneracji jonitów w stacji DEMI napływać będą do zbiornika wody z odwadniania szlamów, a następnie za pośrednictwem pompy o wydajności 12 m³/h kierowane będą do zbiornika magazynowego Nr 1.

Ścieki ze zbiorników magazynowych przepompowywane będą do zbiornika reakcyjnego; w którym kąpiele procesowe stanowią ~30%, a ścieki z płukania ~70%. Do zbiornika reakcyjnego dodawany będzie 35 % roztwór kwasu siarkowego w celu obniżenia pH ścieków do wartości 4,0, a następnie ustalona dawka FeCl₃ pełniącego rolę koagulanta. Po wymieszaniu zawartości zbiornika reakcyjnego, dozowane będzie mleko wapienne (10 -20 % roztwór Ca(OH)₂) w celu korekty pH do wartości w granicach 8,5-9,0. Na koniec dodawany będzie 0,1% roztwór flokulanta mającego za zadanie przyspieszenie procesu sedymentacji i oddzielenie zawiesiny od

cieczy. Po przewidzianym czasie sedymentacji (ok. 4 godz.) ciecz nadosadowa będzie przepompowywana do zbiornika wody „czystej” (podczyszczone ścieki), natomiast szlam wysedymetowany w części osadowej zbiornika będzie odpompowywany do zbiornika szlamu o pojemności $V=15\text{ m}^3$, następnie na komorową prasę filtracyjną celem odwodnienia. Odciek z prasy zawracany będzie do oczyszczania poprzez zbiornik wody z odwadniania, natomiast odwodniony osad będzie czasowo magazynowany w wydzielonych pojemnikach.

Ścieki oczyszczone ze zbiornika wody „czystej” będą wypompowywane i kierowane na wielowarstwowy filtr celem końcowego usunięcia zanieczyszczeń. Po przejściu przez złożę filtra, ścieki będą odpływały przez studzienkę, w której dokonywany będzie automatyczny pomiar pH. W przypadku stwierdzenia, że wartość pH nie odpowiada wymaganiom, następowało będzie automatyczne zamknięcie odpływu ścieków ze zbiornika reakcyjnego i ścieki powtórnie podlegały będą procesowi unieszkodliwiania. Oczyszczone ścieki odprowadzane będą do kanalizacji HSW-Wodociągi Sp. z o.o. poprzez studzienkę SK3.

1.4.7.4. Unieszkodliwianie gazów z procesu malowania rozpuszczalnikowego w Lakierni II z kabiny nakładania lakieru bazowego i kabiny nakładania lakieru bezbarwnego realizowane będzie w dopalaczu regeneracyjnym P.C.R. 160

1.4.7.5. W procesie przygotowania powierzchni felg przed malowaniem w Lakierni II, stosowana będzie woda demineralizowana wytwarzana w stacji DEMI.

Demineralizacja wody opierać się będzie na oczyszczaniu wody wodociągowej na dwóch filtrach wielowarstwowych, a następnie wymianie jonowej w układzie kolumnowym (kolumny anionitów i kationitów). Kolumny wypełnione kwaśnym kationitem pracować będą w cyklu wodorowym (H^+), natomiast kolumny z zasadowym anionitem pracować będą w cyklu hydroksylowym (OH^-). Woda przepływać będzie przez kolumnę kationową I° gdzie wszystkie kationy będą wymieniane na jony wodoru. Woda z usuniętymi kationami przepływać będzie dalej przez kolumnę anionową I° gdzie ujemnie naładowane jony będą wymieniane na jony hydroksylowe.

Oczyszczona woda zostaje pozbawiona wszystkich zawartych w niej soli a powstająca równoważna ilość jonów wodorowych i wodorotlenowych, tworzyć będzie cząsteczki wody.

Po pogorszeniu się zadanego progu przewodnictwa wody zdemineralizowanej następować będzie automatycznie samoczynna regeneracja układu I° – płukanie wodą i regeneracja (w tym czasie pracuje układ kolumn II°).

Regenerację kationitu przeprowadza się 6 % roztworem kwasu solnego HCl, natomiast anionitu 4 ÷ 6 % roztworem wodorotlenku sodowego NaOH.

1.4.7.6. Proces przygotowania wiórów w instalacjach ARP:

a) instalacja zlokalizowana w nawie I odlewni

b) instalacja zlokalizowana w nawie IV odlewni,

c) instalacja zlokalizowana w hali odlewni cieplnej I

w których wióry będą przygotowywane do procesu przetopu w piecach ZPF, poprzez rozdrobnienie i odwirowanie po czym kierowane będą do cyklu produkcyjnego felg aluminiowych.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

II.1.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza została określona w załączniku nr 1 do decyzji.

II.1.2. Dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów z instalacji:

Lp.	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
1.	Pył ogółem	16,5199
2.	Pył zawieszony PM 10	16,5199
3.	Pył zawieszony PM 2,5	4,1873
4.	Dwutlenek siarki	10,4394
5.	Tlenek węgla	624,4871
6.	Dwutlenek azotu	55,5327
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	7,5448

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

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 pochlódniczych i bytowych oraz wody opadowo-roztopowe z powierzchni łącznej 98 413 m², w tym:

- powierzchnie dachowe – 28 770 m²
- powierzchnie utwardzone – 15 777 m²
- powierzchnie nieutwardzone – 53 866 m²

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 m², w tym 12 628 m² powierzchnie szczelne dróg i placów”

II.2.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach z instalacji wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli:

Tabela 5

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	Azot amonowy	mgN _{NH4} /dm ³	20
2.	Fosfor ogólny	mgP/dm ³	5
3.	Cynk	mgZn/dm ³	2
4.	Miedź	mgCu/dm ³	0,5
5.	Nikiel	mgNi/dm ³	0,5
6.	Fenole lotne	mg/dm ³	0,1
7.	Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15

II.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia oraz źródła powstawania

II.3.1. Odpady niebezpieczne

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.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	200,0	Etap I i II procesu odlakierowywania felg z użyciem wysokowrzących LZO	<u>Skład:</u> żywice poliestrowe i żywice epoksydowe, rozpuszczalniki (ksylen, mezytylen, butanol, izobutanol, octan butylu, węglowodory aromatyczne lekkie) <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, alkaliczne, drażniące H4 - ekotoksyczne 14.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
4.	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.
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	500,0	Proces odtłuszczania felg	<u>Skład:</u> pirofosforantetra potasu, węglan potasu, oktanian potasu, węglowodory, tłuszcze <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, drażniące H4.
6.	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, opilki Al. <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, drażniące H4.
7.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	500,0	Końcowe płukanie felg po procesie odlakierowywania	<u>Skład:</u> zanieczyszczona mechanicznie ciałami stałymi resztkami lakieru oraz LZO i KOH woda. <u>Właściwości:</u> odpad płynny, drażniące H4, ekotoksyczny H14.
8.	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.
9.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	50,0	Proces mycia kabin lakierniczych	<u>Skład:</u> zużyte rozpuszczalniki zawierające ksylen, mezytylen, butanol

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
					izobutanol, octan butylu, węglowodory aromatyczne lekkie, <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, łatwopalne H3-B , ekotoksyczne H14 .
10.	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 .
11.	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 węglowodarami, rozpuszczalnikami. <u>Właściwości:</u> odpady stałe, łatwopalne H3-B , drażniące H4 , ekotoksyczne H14 , szkodliwe H5 .
12.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	40,0	Wymiana czynnika chłodzącego (glikolu) w eksploatowanych urządzeniach	<u>Skład:</u> zanieczyszczony mechanicznie ciałami stałymi glikol etylenowy. <u>Właściwości:</u> odpady płynne, drażniące H4 , ekotoksyczne H14 .
13.	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 .
14.	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 .
15.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,15	Odpad stanowić będą przetermin. lub nie nadające się do stosowania org. odczynniki	<u>Skład:</u> kwas octowy, metanol. <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, toksyczne H6 , żrące H8 .

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
				chemiczne – laboratorium	
16.	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.
17.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków	370,0	Usuwanie szlamów po neutralizacji 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			6089,6		

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

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 powstał 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)	850,0	Usuwanie nadlewów z kołnierzy felg	<u>Skład:</u> aluminium, dodatki uszlachetniające <u>Właściwości:</u> odpady stałe, kowalne, ciągliwe,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
		odlewni i obróbki maszynowej)			dobre przewodniki ciepła i elektryczności
5.	10 10 03	Zgary i zużle odlewnicze (aluminiowe)	2500,0	Proces obróbki ciekłego aluminium na wydziale odlewni	<u>Skład:</u> tlenki aluminium, skrzepy związków mineralnych <u>Właściwości:</u> odpad stały, srebrzystoszare,
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 wyglądzarek na wydziale obróbki mechanicznej	<u>Skład:</u> nylon, węgiel krzemu, cząstki aluminium, węgiel, <u>Właściwości:</u> odpad stały

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
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, węglan 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 gasek 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	<u>Skład:</u> poliamid, poliester, stal, wiskoza,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
				w środkach transportu i wózkach widłowych	siarka, chlor, tkanina kordowa <u>Właściwości:</u> odpad stały, rozciągliwy, nienasiąkliwy
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia	3,0	Odpad będą stanowiąc 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 kokil)	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		

II.4. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu LAeq D i LAeq N w następujący sposób:

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji objętej niniejszą decyzją, wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny działek, gdzie zlokalizowana jest zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna, w kierunku wschodnim od Zakładu, w zależności od pory doby w następujący sposób:

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

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

III.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

III.1.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza zostały określone w załączniku nr 2 do niniejszej decyzji.

III.1.2. Substancje zanieczyszczające ze źródeł emisji i emitorów, E-19, E-37, E-59 i E-24n będą wprowadzane do powietrza poprzez urządzenia ochrony powietrza wyszczególnione w pkt. III.1.3.

III.1.3. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

Tabela 8

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

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

III.2.1. Pobór wody do zakładu będzie odbywał się z sieci wodociągowej HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli.

III.2.2. Woda zakupowana z sieci wodociągowej HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli będzie wykorzystywana do celów technologicznych i bytowych.

III.2.3. Ścieki z instalacji w mieszaniu (ścieki przemysłowe, pochlodnicze, bytowe i deszczowo-roztopowe) będą wprowadzane do sieci kanalizacji HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli i tam oczyszczane.

III.2.4. Odprowadzane ścieki nie mogą zawierać:

- dwuchloro-dwufenylo-trójkloroetanu (DDT), wielopierścieniowych chlorowanych dwufenyli (PCB) oraz wielopierścieniowych chlorowanych trójfenyli (PCT),
- substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego ujętych w tabeli I załącznika 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r.

w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137, poz. 984),

- emulsji olejowych, oleju, benzyny, środków agresywnych, substancji samozapalnych, łatwopalnych, wybuchowych.

III.2.5. Ścieki powstające w procesie przygotowania powierzchni felg oraz stacji DEMI w Lakierni I i Lakierni II będą podczyszczane w właściwych oczyszczalniach przed wprowadzeniem do urządzeń kanalizacyjnych HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli, zgodnie z warunkami umowy cywilno-prawnej zawartej z właścicielem urządzeń kanalizacyjnych."

III.2.6. Tereny placów i dróg odwadniane do kanalizacji deszczowej oraz powierzchnie komunikacyjne przy obiektach przechowywania odpadów będą utwardzone, uszczelnione i utrzymywane w czystości i porządku, w taki sposób, aby wykluczyć przedostawanie się zanieczyszczeń do kanalizacji i do gruntu poprzez wody opadowo-roztopowe.

III.2.7. Materiały, surowce, odpady i inne substancje będą przechowywane w taki sposób, aby nie były narażone na kontakt z wodami deszczowymi lub nie mogły przedostać się do sieci kanalizacyjnych.

III.3. Warunki wytwarzania odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji

III.3.1. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

III.3.1.1. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów niebezpiecznych

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 niebezpieczne	Odpad będzie magazynowany w opisanych kodem i nazwą odpadu beczkach metalowych o pojemności 200 l lub szczelnych paletopojemnikach o pojemności 1000 l w magazynie odpadów.
2.	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.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad będzie magazynowany w opisanych kodem i nazwą odpadu beczkach metalowych o pojemności 200 l lub szczelnych paletopojemnikach o pojemności 1000 l w magazynie odpadów lub szczelnych kontenerach
4.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Przy myjce ultradźwiękowej w pojemnikach typu mazuer oznaczonych nazwą i kodem odpadu.
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	W palikonach o pojemności 1000 l oznaczonych nazwą i kodem odpadu, w magazynie odpadów niebezpiecznych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
6.	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 wyciekami w magazynie odpadów niebezpiecznych.
7.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	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 wyciekami w magazynie odpadów niebezpiecznych
8.	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 wyciekami w magazynie odpadów niebezpiecznych.
9.	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.
10.	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.
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 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.
12.	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.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania 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.

III.3.1.2. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów innych niż niebezpieczne

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 i lakierów	W beczkach o pojemności 200 l oznaczonych nazwą i kodem odpadu, w magazynie odpadów 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
			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.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
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.

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

III.3.2.1. Odpady niebezpieczne

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.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Sposób gospodarowania
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	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.
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
14.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
15.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
16.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
17.	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.

III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Sposób gospodarowania
			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.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Sposób gospodarowania
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.

III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

III.3.3.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie II.3 decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach ustalonych w punkcie III.3.1. decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

III.3.3.2. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.3.3.3. Usuwane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszaniem.

III.3.3.4. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

III.3.3.5. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

III.3.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

III.3.4.1. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

III.3.4.2. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie (zastępowanie stosowanych materiałów bardziej trwałymi).

III.3.4.3. Zastosowane zostaną rozwiązania techniczne i technologiczne ograniczające ilość powstających odpadów (planowanie i sterowanie procesami technologicznymi)

III.3.4.4. Przestrzegane będą parametry prowadzenia procesów.

III.3.4.5. Prowadzenie szkoleń w zakresie prawidłowej gospodarki odpadami.

III.4. Warunki wprowadzania energii w postaci hałasu

II.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

Lp.	Symbol źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Wysokość źródła [m npt]	Czas pracy	
				Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]
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 Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
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

Lp.	Symbol źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Wysokość źródła [m npt]	Czas pracy	
				Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]
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 Uniwersał 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 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	Centrale nawiewno-wywiewne VS-650-L/R-PHC VTS (2 szt.) na dachu Lakierni II	12	16	8

Lp.	Symbol źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Wysokość źródła [m npt]	Czas pracy	
				Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]
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-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	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 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
52.	P178	Centrala nawiewno-wywiewna na dachu hali obróbki wykończeniowej, o wydajności 70000 m³/h	12	16	8
53.	P179	Centrala nawiewno-wywiewna na dachu hali obróbki wykończeniowej, o wydajności 70000 m³/h	12	16	8

III.4.1. 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

Lp.	Symbol źródła	Lokalizacja	Wysokość [m]	Czas pracy	
				Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]
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
16.	B-16	Sprężarkownia	7,65	16	8

III.4.3. Czas pracy źródeł hałasu będzie minimalizowany poprzez ich uruchomienie wyłącznie w niezbędnych okresach w trakcie prowadzenia procesów.

III.4.4. Prowadzona będzie kontrola stanu technicznego i konserwacja zapewniająca minimalny poziom hałasu.

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

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

Tabela 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj przeznaczonego odpadu do przetwarzania	Ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być mag. w tym samym czasie [Mg]
1.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	60 000	100
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	60 000	100
3.	16 01 18	Metale nieżelazne	60 000	100
4.	Suma odpadów przeznaczonych do przetwarzania [Mg/rok]		60 000	

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

Tabela 16

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

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

III.5.4. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia przetwarzania.

III.5.4.1. Odzysk odpadów o kodach 19 10 02, 19 12 03, 16 01 18 prowadzony będzie w piecu odlewni na terenie Superior Industries Production Poland Sp. z o.o. na działce o nr ewid. 102/18 przy ul. Ignacego Mościckiego 2 w Stalowej Woli.

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

Szczegółową metodę prowadzenia odzysku określa punkt I.4.2.1. decyzji.

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

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

III.A.1. Warunki odbiegające od normalnych stanowić będzie:

- rozruch dopalacza regeneracyjnego do osiągnięcia parametrów umożliwiających skierowanie do niego LZO poprzez rozgrzewanie palnikiem gazowym o mocy 750 kW,
- awaria dopalacza w skutek której do czasu bezpiecznego wyłączenia instalacji (max. 30 min) zanieczyszczenia będą wprowadzane do atmosfery emitorami E-19n i E-22n z kabiny lakieru bezbarwnego oraz E-20n i E-21n z kabiny lakieru bazowego.

III.A.2. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych będzie wynosił 2 h/rozruch, tj.: **30 h/ rok** oraz 30 min/awarię.

III.A.3. Parametry emitorów, którymi odprowadzane będą do powietrza zanieczyszczenia w przypadku awarii dopalacza:

Emitor	Wysokość	Średnica wewnętrzna
	m	m
E-19n	10,0	0,35
E-20n	10,0	0,35
E-21n	10,0	0,45
E-22n	10,0	0,45

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

IV.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji

IV.1.1. Woda dla potrzeb instalacji dostarczana będzie od zewnętrznego dostawcy z sieci wodociągowej HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli w oparciu o umowę cywilno-prawną.

IV.1.2. Woda zużywana będzie na cele technologiczne i bytowe.

Tabela 17

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

IV.2. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Tabela 18

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	1200,00
		Mg/rok	495,00

IV.3. Zużycie energii dla potrzeb własnych instalacji

IV.3.1. Energia elektryczna dostarczana będzie przez na podstawie umowy z Zakładem Energetycznym HSW Sp. z o.o.

IV.3.2. Energia zużywana będzie na potrzeby procesów technologicznych, oświetlenia, systemów chłodzenia, systemów zimna technologicznego, mrożenia, odmrażania, wentylacji, ogrzewania itp.

Tabela 19

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

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

V.1. Monitoring procesów technologicznych

V.1.1. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

V.1.2. W procesie przyjęcia surowców:

- dostawy gąsek stopu aluminium kontrolowane będą na zgodność rodzaju i ilości podanej w świadectwie dostawy; co 500 Mg dla danego rodzaju stopu pobierana będzie próbka do analizy składu chemicznego spektrometrem i weryfikacji atestów otrzymanych od dostawcy; badanie prowadzi będzie Dział Kontroli Jakości, wyniki zatwierdzane będą przez Dział Odlewni i przechowywane przez Dział Logistyki.

V.1.3. W procesie topienia stopów aluminium w piecach topialnych:

- pobierane będą próby materiału topionego w piecach topialnych z każdej kadzi, z której później metal jest przelewany do pieców pod maszynami odlewniczymi; badanie składu chemicznego wykonywać będzie dział Kontroli Jakości, wyniki przekazywane będą do Działu Odlewni.

V.1.4. W procesie rafinacji azotem:

- każdorazowo prowadzona będzie kontrola temperatury metalu w kadzi za pomocą termopary ręcznej; wyniki pomiarów będą archiwizowane na arkuszach przygotowania aluminium w biurze kierownika odlewni;

- prowadzona kontrola czasu rafinacji odnotowywana będzie w arkuszu przygotowania aluminium; przepływ azotu będzie stały, określony przez instrukcję pracy IP-7512/01Topienie.

V.1.5. W procesie odlewania felg:

- monitorowany będzie proces odlewania niskociśnieniowego (napełniania kokili), poprzez kontrolę ciśnienia powietrza wynoszącego; proces chodzenia kokili i temperatura metalu w piecu maszyny odlewniczej; przyrost ciśnienia, sekwencja chodzeń oraz temperatura metalu będzie zadawana przez wykwalifikowaną obsługę i zapisywana w arkuszu parametrów odlewniczych;

- prowadzona będzie spektrometryczna kontrola składu chemicznego stopów i kontrola jakości stopów poprzez pomiar gęstości przy użyciu wagi kontrolnej, dokonywana z pieców każdej maszyny odlewniczej raz w ciągu zmiany (gęstość- raz na zmianę z każdej maszyny; skład chemiczny – badanie każdej kadzi); wyniki kontroli będą ewidencjonowane przez Dział Kontroli Jakości;

- monitorowana będzie temperatura wody w basenach chłodniczych w sposób ciągły, o minimalnej wartości 35°C;

- prowadzona będzie automatyczna lub półautomatyczna kontrola rentgenowska felg, realizowana dla każdego elementu wyprodukowanego; wyniki będą analizowane w sposób ciągły – nie będą one archiwizowane; archiwizacji poddawane będą programy (co 3 miesiące);

V.1.6. W procesie obróbki cieplnej w Hali obróbki cieplnej I (HOC I) stopów aluminium w piecach LGO i ALO:

- monitorowana będzie temperatura procesu obróbki cieplnej w module LGO; temperatura procesu chłodzenia felg w zbiornikach z wodą; temperatura procesu starzenia w module ALO; wyniki będą gromadzone, pomiar temperatur LGO, ALO wykonywany będzie automatycznie, pomiar temperatury wody w basenie monitorować będzie obsługa na monitorze;

- badane będą właściwości mechaniczne odlewów na próbkach wyciętych z obszarów felgi po obróbce cieplnej; próbki badane będą na maszynie wytrzymałościowej w laboratorium; kontrola prowadzona będzie co 12 godzin z każdego pieca OC jedna felga, wyniki archiwizowane będą w laboratorium.

W procesie obróbki cieplnej w Hali obróbki cieplnej II (HOC II) stopów aluminium w piecu Nuova Civardi:

- monitorowana będzie automatycznie temperatura procesu obróbki cieplnej; temperatura procesu chłodzenia felg w zbiorniku z wodą oraz temperatura procesu starzenia;
- badane będą właściwości mechaniczne odlewów na próbkach wyciętych z obszarów felgi po obróbce cieplnej; próbki badane będą na maszynie wytrzymałościowej w laboratorium; wyniki archiwizowane będą w laboratorium.

V.1.7. W procesie obróbki mechanicznej i ręcznej:

- po procesach usuwania nadlewu i toczeniu na obrabiarkach numerycznych IMT lub MATRA oraz wierceniu na wiertarko-frezarkach Chiron sprawdzana będzie przez pracownika prawidłowość wykonania średnicy otworu centralnego specjalnym sprawdzianem tłoczkowym; wyniki pomiaru nie będą archiwizowane;
- w co 5-ej feldze prowadzona będzie kontrola rozstawu otworów mocujących, głębokości wiercenia otworów mocujących i grubości ścianki otworów pod zawór, przy pomocy odpowiednich sprawdzianów; wyniki kontroli nie będą archiwizowane;
- prowadzona będzie kontrola szczelności felg na automatycznych urządzeniach HELIUM gazem roboczym (mieszanka powietrza 90% i helu 10%); okresowo (co godzinę) puszczana będzie felga wzorcowa i kontrolowana sprawność maszyny; wyniki będą archiwizowane przez Dział Kontroli Jakości;
- prowadzona będzie kontrola szczelności w wodzie przy pomocy sprężonego powietrza.

V.1.8. W procesie natryskowej obróbki chemicznego przygotowania powierzchni:

- monitorowany będzie przebieg i temperatura procesów tj.: temperatury odtłuszczenia wstępnego, odtłuszczenia zasadniczego, deoksydacji, procesu suszenia, chłodzenia; parametry procesów będą zapisywane w kartach kontroli parametrów procesu;
- monitorowana będzie polimeryzacja lakierów proszkowych w suszarce trzystrefowej; podczas procesu utwardzania lakieru proszkowego mierzona będzie na bieżąco temperatura w piecu proszku i zapisywana w karcie kontroli parametrów procesu lakierowania jak i również w systemie komputerowym.;

V.1.9. W procesie lakierowania - linia nr 1:

- monitorowany będzie proces odparowania rozpuszczalników w specjalnej zamkniętej strefie, z której powietrze zawierające rozpuszczalniki jest odciągane do urządzenia TNV; proces dopalania lakieru w TNV zapisywany będzie w rejestratorze, w którym drukowana jest aktualna temperatura pracy (700 °C) urządzenia; pomiar wykonywany będzie w sposób ciągły; odczyty archiwizowane będą w biurze Kierownika Lakierni.
- prowadzona będzie kontrola wewnętrznej strony felgi i powierzchni felg, w celu wykrycia ewentualnych wad lakierniczych i odlewniczych; badana będzie:
- przyczepność lakieru (co 3 godziny lub każda seria) za pomocą noża i taśmy z klejem, zapis wyników realizowany jest na stanowisku kontroli ostatecznej;
- odcień lakieru (co 3 godziny lub każda seria) badany wizualnie,
- grubość lakieru (co 3 godziny lub każda seria) za pomocą urządzenia EXACTO Elektro PHYSIK, zapis wyników wykonywany będzie na stanowisku kontroli ostatecznej;
- twardość lakieru (dla Porsche, raz na serię) za pomocą urządzenia Erichsen 04058, zapis wyników realizowany będzie na stanowisku kontroli ostatecznej;

V.1.10. W procesie lakierowania - linia nr 2 monitorowane będą:

- proces podgrzewania kół, po lakierowaniu proszkowym, w piecu podgrzewania wstępnego do temperatury wymaganej podczas lakierowania kół lakierem bazowym

mokrym poprzez: pomiar temperatury procesu suszenia lakieru, pomiar temperatury chłodzenia felg, pomiar temperatury procesu utwardzania proszku w piecu. Pomiary będą wykonywane w sposób ciągły i zapisywane w kartach kontroli parametrów procesu lakierowania; archiwizowane będą w archiwum oraz w systemie komputerowym.

- na losowo wybranej próbie prowadzona będzie kontrola felg po lakierowaniu w specjalistycznym laboratorium badań korozyjnych, które jest częścią laboratorium Kontroli Jakości;

- prowadzone będzie badanie powierzchni felg: przyczepność, odcień, twardość i grubość lakieru, badanie wytrzymałości (próba zrywania za pomocą urządzenia Zwick 100, codziennie); badanie twardościomierzem Brinella (codziennie); badanie przyczepności lakieru metodą siatki nacięć (codziennie, za pomocą noża i taśmy z klejem); badanie grubości powłoki lakierniczej na felgach (za pomocą urządzenia Isoscope- Fischer, ok. 4 razy na tydzień); analiza mikroporowatości za pomocą mikroskopu Zeiss (ok. 2 razy na tydzień); wyniki wszystkich badań będą archiwizowane w laboratorium Kontroli Jakości;

V.1.11. Prowadzony będzie pomiar ilości zużywanego gazu ziemnego – pomiar ciągły, zapis w rejestrze, co miesiąc.

V.1.12. Pomiar ilości pobieranej wody dla potrzeb instalacji będzie prowadzony co najmniej co miesiąc, w drodze sumowania wyników pomiarów ilości wody pobieranej z sieci wodociągowej HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli, za pomocą wodomierzy zainstalowanych na poszczególnych przyłączach (punktach poboru wody):

- dwóch wodomierzy zlokalizowanych w pomieszczeniu węzła cieplnego przy Lakierni I : wodomierza wody sanitarnej oraz wodomierza wody przemysłowej - pomiar ilości wody na potrzeby lakierowania,

- wodomierza wody sanitarnej zlokalizowanego w pomieszczeniu narzędziowni nawa IV odlewni - pomiar ilości wody przeznaczonej na cele bytowe pracowników narzędziowni oraz odlewni dolnych płyt silnikowych,

- wodomierza wody przemysłowej i wodomierza sprężonego, zlokalizowanych w pomieszczeniu narzędziowni nawa IV odlewni- pomiar zużycia wody chłodniczej przez odlewnię (nawa IV),

- wodomierza wody sanitarnej zlokalizowanego w pomieszczeniu węzła cieplnego w nawie III odlewni felg aluminiowych - pomiar zużycia wody na cele bytowe pracowników odlewni felg aluminiowych (nawa I, II i III),

- dwóch wodomierzy zainstalowanych w pomieszczeniu węzła cieplnego w nawie III odlewni felg aluminiowych oraz wodomierza zlokalizowanego w pomieszczeniu sprężarkowni w nawie I odlewni felg aluminiowych - pomiar ilości wody przemysłowej zużywanej na cele chłodnicze przez nawy: I, II, III odlewni felg aluminiowych,

- wodomierza wody sanitarnej wykorzystywanej na potrzeby Lakierni II zlokalizowany w kotłowni pracującej na potrzeby Lakierni II.

- wodomierza wody przemysłowej wykorzystywanej na potrzeby ppoż Lakierni II zlokalizowany w sprężarkowni."

V.1.13. W Lakierni II prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych

Przygotowanie felg przed lakierowaniem

- monitorowana będzie temperatura procesów odtłuszczania, wytrawiania, pasywacji, płukania, suszenia, odgazowywania i chłodzenia felg;
- monitorowany będzie poziom stężeń kąpeli oraz przewodność w wannach przy pomocy mierników przewodności,
- parametry procesów będą zapisywane w kartach kontroli parametrów procesu.

Proces nakładania i polimeryzacji farb proszkowych

- monitorowana będzie polimeryzacja lakierów proszkowych w piecach do polimeryzacji I i II drugiej warstwy farb proszkowych; podczas procesu utwardzania lakieru proszkowego sprawdzana będzie na bieżąco temperatura w piecach i zapisywana w karcie kontroli parametrów procesu lakierowania jak i również w systemie komputerowym.

Proces lakierowania felg lakierem bazowym i lakierem bezbarwnym

- monitorowany będzie proces odparowania rozpuszczalników w specjalnej zamkniętej strefie kabin nakładania lakieru bazowego i lakieru bezbarwnego, z których powietrze zawierające rozpuszczalniki jest odciągane do dopalacza regeneracyjnego P.C.R.160; przebieg procesu dopalania LZO zapisywany będzie w rejestratorach, pomiary wykonywane będą w sposób ciągły; odczyty archiwizowane będą w biurze Kierownika Lakierni.
- prowadzona będzie wrywkowa kontrola felg po lakierowaniu w specjalistycznym laboratorium badań korozyjnych,
- prowadzone będzie badanie powierzchni felg, a wyniki wszystkich badań będą archiwizowane w laboratorium Kontroli Jakości."

V.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

V.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na wszystkich emitorach z wyłączeniem emitorów mechanicznej wentylacji hal, tj. Ez-1 – Ez-78

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

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

Tabela 20

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,	co najmniej co pół roku	Dwutlenek azotu Pył ogółem

Lp.	Nr emitorów	Częstotliwość pomiarów	Substancje zanieczyszczające
	E-57, E-58, E-60, E-61, E-62, E-64, E-80, E-85, E-9n, E-14n		
3.	E-37, E-59, E-86, E-87, E-8n, E-13n, E-90	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

V.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

V.3. Monitoring odprowadzanych ścieków

V.3.1. Monitoring ilości ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych prowadzony będzie w układzie miesięcznym na podstawie pomiarów ilości wody pobranej do celów bytowych i technologicznych oraz średniomiesięcznej ilości wód opadowo-roztopowych odprowadzanych z terenu Zakładu nr 2."

V.3.2. Co najmniej raz na pół roku wykonywane będą badania ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli dla wskaźników wymienionych w tabeli nr 5 w pkt. II.2.2 niniejszej decyzji."

V.3.3. Punkt poboru próbek do analizy ustalam w studzienkach: SK2 i SK3."

V.4. Monitoring wpływu instalacji na powierzchnię ziemi

Raz na kwartał prowadzone będą oględziny stanu placów składowych i dróg manewrowych. Wynik oględzin będzie zapisywany i przechowywany.

V.5. Ewidencja i monitoring odpadów

Prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów wytwarzanych oraz przetwarzanych w instalacji, w oparciu o katalog odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów oraz kart przekazywania odpadów w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO).

V.6. Pomiar emisji hałasu do środowiska

V.6.1. Jako referencyjne punkty pomiaru hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej ustalam:

P-1 - zlokalizowany na kierunku południe od granic Zakładu, przy zabudowie mieszkalnej przy ul. Wrzosowej (N 50° 32' 37,6" i E 22° 04' 35,2");

P-2 - zlokalizowany na kierunku południe od granic Zakładu, przy zabudowie mieszkalnej przy ul. Wańkowicza 1 (N 50° 32' 37,4" i E 22° 04' 36,3");

P-3 - zlokalizowany na kierunku południe od granic Zakładu, przy zabudowie mieszkalnej przy ul. Wańkowicza 2 (N 50° 32' 37,0" i E 22° 04' 35,4").

V.6.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli nr 13 i/lub 14 niniejszej decyzji.

V.6.3. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z obowiązującymi metodami i normami a wyniki tych badań rejestrowane

i przechowywane przez 5 lat od dnia zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

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

V.A.1. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób zapobiegający ich negatywnemu oddziaływaniu na środowisko.

V.A.2. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię nieprzepuszczalną dla wód opadowych, ponadto w przypadku odpadów w postaci ciekłej zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. W przypadku gdy zachodzić będzie możliwość wypłukania zanieczyszczeń odpadów, miejsca ich magazynowania będą uszczelnione.

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

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

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

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

V.A.7. Wszystkie stosowane w instalacji surowce i materiały wykorzystywane będą zgodnie z ich przeznaczeniem, z zachowaniem wymagań wynikających z zapisów w kartach charakterystyki substancji i preparatów niebezpiecznych.

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

V.A.9. Raz na kwartał prowadzone będą oględziny stanu placów składowych i dróg manewrowych.

V.A.10. W przypadku wycieku substancji w lakierni zablokowane zostaną wszystkie odpływy, rozlania zostaną usunięte przy użyciu środków neutralizujących.

V.A.11. W miejscach magazynowania materiałów zawierających substancje niebezpieczne wykorzystywane w procesie technologicznym stosowane będą szczelne nawierzchnie oraz wanny lub studzienki wychwytowe.

V.A.12. Ścieki przemysłowe ujęte będą w szczelne systemy kanalizacyjne.

V.A.13. Prowadzony będzie systematyczny nadzór nad zapewnieniem właściwej ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych poprzez monitoring miejsc służących do przechowywania, przeładunku lub składowania substancji, odpadów lub surowców.

V.A.14. Prowadzone będą systematyczne szkolenia pracowników firmy porządkowej, mających kontakt z substancjami niebezpiecznymi w zakresie zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych.

V.A.15. W instalacji nie będą stosowane związki mające w swym składzie sześćchlorometan.

VI. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

VI.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VI.2. O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VI.3. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych

VI.3.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością raz na 10 lat, przy czym pierwszy pomiar zostanie wykonany najpóźniej w roku 2020, w zakresie określonym w tabeli:

Tabela 20a

Lokalizacja	Zakres analizowanych parametrów
Pobór próbek gleby i ziemi wykonywany będzie zgodnie ze szczegółowymi przepisami obowiązującymi w tym zakresie.	Metale (Cr, Zn Cd, Cu, Ni, Co, Pb), suma węglowodorów C ₁₂ -C ₃₅ , wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antacen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylene, indeno(1,2,3-c,d)piren, BTEX.

VI.3.2. Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

VI.3.3. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne (gruntowe) prowadzony będzie z częstotliwością raz na 6 miesięcy przez okres dwóch lat od wydania niniejszej decyzji a następnie raz na 5 lat w piezometrach i w zakresie określonym w tabeli:

Tabela 20b

Lp.	Piezometr	Współrzędne geograficzne	Zakres analizowanych parametrów
1.	P1/Z2	50° 32' 49.33"N 22° 04' 01.96" E	pH, metale: (Al, Cr, Zn Cd, Cu, Ni, Co, Pb), suma węglowodorów C ₁₂ -C ₃₅ , WWA*, BTEX
2.	P2/Z2	50° 32' 54.97"N 22° 03' 59.81" E	
3.	P3/Z2	50° 32' 59.14"N 22° 04' 25.83" E	
4.	P4/Z2	50° 32' 54.93"N 22° 04' 28.59" E	

*jeżeli wykonany badanie zawartości wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych wykaże IV lub V klasę jakości wód badanie zostanie wykonane ponownie w zakresie: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antacen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(g,h,i)perylene, indeno(1,2,3-c,d)piren."

1.2. Punkt VIII.5. otrzymuje brzmienie:

Do produkcji stosowany będzie surowiec wsadowy o kontrolowanym składzie stopu. Do pieców podawane będzie aluminium dostarczane w postaci czystych gąsek, felgi brakowe w ilości stanowiącej (nie więcej niż 15%) materiału wsadowego, złom aluminiowy (pokruszone felgi) około 4% oraz przygotowane wióry aluminiowe wcześniej rozdrobnione i odwirowane w urządzeniach ARP. Materiał wtórny będzie stanowił nie więcej niż 40 % wsadu do pieca.

1.3. Punkt X otrzymuje brzmienie:

„X. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji.

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

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

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

1.4. Punkt XI otrzymuje brzmienie:

„XI. Ustalam dodatkowe wymagania

XI.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach V.2, V.3, V.6 należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.”

1.5. Dodaję punkt XII o brzmieniu:

XII. Zabezpieczenie roszczeń.

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

1.6. Dodaję punkt XIII o brzmieniu:

XIII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

1.7. W miejsce załączników nr 1 oraz nr 2 do decyzji wprowadza się nowe o brzmieniu nadanym jak w załączniku nr 1 oraz nr 2 do niniejszej decyzji.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 19 kwietnia 2022 r., znak: W/275/2022 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, z dnia 29 sierpnia 2018 r., znak: OS-I.7222.5.8.2017.DW oraz z 23 czerwca 2021 r. znak: OS-I.7222.41.1.2021.MH 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 230/2022.

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.

Po przeanalizowaniu wniosku stwierdzono, że zawiera braki formalne. Do wniosku nie dołączono:

- opłaty rejestracyjnej,
- operatu przeciwpożarowego,
- zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację,
- oświadczenia, że w stosunku do posiadacza odpadów będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej, współnika, prokurenta, członka zarządu lub członka rady nadzorczej tego posiadacza odpadów

prowadzącego działalność gospodarczą jako osoba fizyczna, w ostatnich 10 latach nie wydano ostatecznej decyzji o cofnięciu zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów, zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytworzenie odpadów uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów lub nie wymierzono co najmniej trzykrotnie administracyjnej kary pieniężnej, o której mowa w art. 194, w wysokości przekraczającej łącznie kwotę 150 000 zł.

W związku z powyższymi pismami: z dnia 18 maja 2022 r. znak: OS-I.7222.31.7.2022.BK oraz z dnia 27 czerwca 2022 r. znak: OS-I.7222.31.7.2022.BK Marszałek Województwa Podkarpackiego wezwał spółkę do uzupełnienia braków formalnych. Spółka przy piśmie z dnia 31.05.2022 r. znak: W/378/2022, oraz w dniu 24 sierpnia 2022 r. złożyła uzupełnienia wniosku ww. zakresie.

Po analizie formalnej złożonych uzupełnień, pismem z dnia 19 października 2022 r., znak: OS-I.7222.31.7.2022.BK zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (tj. od dnia 26 października 2022 r. do dnia 24 listopada 2022 r.) na tablicy ogłoszeń Superior Industries Production Poland Sp. z o.o i Urzędu Miasta Stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag wniosków.

Spółka pismem z dnia 7 września 2022 r. znak: W/633/2022 przedstawiła dane uzupełniające dotyczące ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

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

Przedmiotem wniosku są zmiany związane z realizacją następujących przedsięwzięć:

- montaż drugiej instalacji Flow-Formingu z nowym emitorem E-90,
- montaż myjki Caber Impianti 6130 o mocy 91 kW z emitorem E-93,
- montaż myjki Caber Impianti 6130 o mocy 246 kW z emitorem E-94,
- budowę nowej sprężarkowni,
- montaż instalacji do odlakierowywania felg z nowym emitorem E-95,
- uzyskanie zgody na prowadzenie procesu odzysku odpadów R4 - złomu aluminiowego
- przestawienie na nową halę odpylacza podłączonego do emitora E-59 – obecnie ten odpylacz oraz dwa zlokalizowane obok siebie odpylacze podłączone do emitorów E-86 i E-87 zapewniają odpylenie wszystkich maszyn do obróbki końcowej felg – wobec powyższego zaprzestano eksploatacji odpylaczy które podłączone były do emitorów E-27 i E-39 – nieczynny jest także emitor E-5 po wymianie odpylacza na nowy,
- przestawienie myjki Triton dotychczas podłączonej do emitora E-63 (zlikwidowanego) na nową halę – obecnie spaliny z palników myjki

odprowadzane są emitorami E-91(z palnika o mocy 97,5 kW) i E-92 (z palnika o mocy 97,5 kW). Obecnie myjka Triton oraz 4 myjki Caber Impianti zlokalizowane są na hali obróbki wykończeniowej,

- zmiany wielkości zużycia określonych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym: wody, energii, materiałów i substancji zużywanych w procesach technologicznych realizowanych w całym zakładzie Z2.

Przedsięwzięcia polegające na montażu drugiej instalacji do Flow-Formingu oraz montażu instalacji do odlakierowywania felg uzyskały decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 26.08.2021 r. znak: GO-IV.6220.11.2021.AS.7., wydaną przez Prezydenta Stalowej Woli.

Wykonanie ww. przedsięwzięć spowoduje spadek rocznej emisji w przypadku pyłów: pyłu ogółem (zmniejszenie o ponad 30 %), pyłu PM10 (zmniejszenie o ponad 30%) i pyłu PM2,5 (zmniejszenie o ponad 8%), natomiast wzrost w przypadku gazów: dwutlenku siarki (o ponad 3 %), dwutlenku azotu (o ponad 4 %), tlenku węgla (o 0,1%) oraz LZO (wzrost o ok 16%) wprowadzanych do powietrza. Realizacja inwestycji skutkować będzie zwiększeniem ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych (o 13%). Rozbudowa instalacji spowoduje zwiększenie ilości zużycia wody sanitarnej (3%), wody technologicznej (4%), gazu ziemnego (5%) oraz energii elektrycznej (4%). Wnioskowane zmiany w instalacji nie wpłyną na wzrost emisji hałasu do środowiska, mimo iż powstanie nowe źródło hałasu typu budynek jakim jest obiekt sprężarkowni, z powodu wysokiej izolacyjności akustycznej właściwej materiałów konstrukcyjnych użytych do budowy ścian i dachu. Istotny jest także fakt że poziom mocy akustycznej generowany przez zlokalizowane wewnątrz tego obiektu sprężarki wynosi tylko 75 dB. Żadnych zmian - w szczególności zwiększenia emisji - nie spowoduje używanie jako komponentu wsadu topialnego w piecach do wtórego przetopu aluminium - złomu aluminiowego tj. pociętych felg. Złom ten to czyste aluminium - firma złom dostarczająca poprzez piaskowanie i mycie wodą pozbawiła wszystkich zanieczyszczeń – w szczególności powłok lakierniczych. Spełnia to wymogi konkluzji BAT oraz jest zgodne z zasadami prawidłowego gospodarowania odpadami określonymi w ustawie o odpadach gdzie proces R4 recykling lub odzysk metali i związków metali jest zalecany. Przesłanie w nowe miejsce, do pomieszczenia odpylaczy przy hali obróbki wykończeniowej odpylacza z emitorem E-59, czy przesłanie myjki podłączonej wcześniej do emitora E-63 – oznaczające zmianę lokalizacji emitorów nie wiążą się ze wzrostem emisji substancji do powietrza.

W związku z powyższym w zmienianej decyzji w punkcie I.2 dodano kolejny proces odlakierowywania felg z użyciem wysokowrzących rozpuszczalników, a w punkcie I.2.1. uaktualniono rozmieszczenie urządzeń wchodzących w skład instalacji. W punkcie I.4.2.1. poprawiono proces topnienia z uwagi na to, że będą podawane do wsadu pokruszone felgi tj. odpady o kodach 19 10 02, 19 12 03, 16 01 18 w ilości ok 4%. Z uwagi na powyższe dodano w pozwoleniu warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów w punkcie III.5 oraz zmieniono punkt VIII.5. W punkcie II.1.2. uaktualniono dopuszczalną roczną emisję gazów i pyłów

z instalacji. W związku z uruchomieniem procesu odlakierowywania felg i konieczności używania nowych substancji dotychczas w zakładzie nie stosowanych, powstaną dwa nowe odpady niebezpieczne o kodach 08 01 17 * oraz 12 03 01 * , które zostały uwzględnione w Tabeli nr 6 w punkcie II.3. mówiącym o rodzajach i ilościach odpadów dopuszczonych do wytworzenia oraz źródła powstania, w Tabeli nr 9 w punkcie III.3. opisującym miejsce, sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów niebezpiecznych oraz w Tabeli 11 mówiącej o sposobie dalszego gospodarowania odpadami. W punkcie III.1. w Tabeli nr 8 również naniesiono zmiany z uwagi na usunięcie emitorów E-5, E-27 oraz E-39. Nową sprężarkownię dodano w punkcie III.4.1. jako nowe źródło hałasu typu „budynek” w Tabeli nr 14.

Marszałek Województwa Podkarpackiego pismem z dnia 2 listopada 2022 r. znak: OS-I.7222.31.7.2022.BK na podstawie art. 41a ust.1 ustawy o odpadach wniósł o przeprowadzenie kontroli przez Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z uwagi na rozszerzenie działalności Spółki o przetwarzania odpadów.

Po przeprowadzeniu kontroli Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 7 grudnia 2022 r. znak: DTWI.7060.59.2022.MKR poinformował Marszałka Województwa Podkarpackiego, że instalacja do przetwarzania odpadów o kodach 19 10 02, 19 12 03, 16 01 18 oraz miejsca magazynowania tych odpadów zlokalizowane na terenie Spółki spełniają wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

Również pismem z dnia 2 listopada 2022 r. znak: OS-I.7222.31.7.2022.BK Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 183 c ust. 2 ustawy Prawo Ochrony Środowiska zwrócił się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli o przeprowadzenie kontroli w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej, oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem z dnia 22 grudnia 2022 r. znak: PRZ.5268.9.3.2022.DS Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli stwierdził spełnienie wymagań ochrony przeciwpożarowej określonych w przepisach przeciwpożarowych, a także zgodność przedmiotowych miejsc magazynowania odpadów z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w „Operacie Przeciwpożarowym dla miejsc magazynowania odpadów w Zakładzie nr 2 Superior Industries Production Poland Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola”, opracowanym w kwietniu 2019 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych.

Pismem z dnia 23 listopada 2022 r. znak: W/785/2022 Spółka przedstawiła propozycję wysokości oraz formy zabezpieczenia roszczeń. W związku z czym postanowieniem z dnia 6 grudnia 2022 r. znak: OS-I.7222.31.7.2022.BK Marszałek Województwa

Podkarpackiego ustanowił zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu w wysokości 300,00 (trzysta zł zero groszy).

Punkt X zmienianej decyzji otrzymał nowe brzmienie, w którym ustalono wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, natomiast do punktu XI przeniesiono ustalone w poprzednich zmianach pozwolenia zintegrowanego dodatkowe wymagania z wyjątkiem punktu XI.2 o treści; „Do dnia 30 czerwca 2014r. Marszałkowi Województwa Podkarpackiego zostaną przedstawione wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza tj. fluoru (suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie), chlorowodoru oraz węglowodorów aromatycznych i alifatycznych z emitorów odprowadzających zanieczyszczenia znad pieców, w których jako surowiec stosowane są wióra aluminiowe” z uwagi na upływ terminu jego obowiązywania. Następnie dodano punkt XII mówiący o zabezpieczeniu roszczeń oraz punkt XIII mówiący o okresie obowiązywania pozwolenia. Po naniesionych zmianach poprawiono numery tabel oraz numeracje w punkcie VI. Z uwagi na zmianę w stosowanych urządzeniach ochrony powietrza oraz w wielkościach emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza uaktualniono treść załączników nr 1 oraz nr 2.

W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza z rozbudowanej instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych nie spowoduje przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845) oraz nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

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

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacje będą spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

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

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

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

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 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 20 kwietnia 2022 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

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

