



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.23.2.2012.DW

Rzeszów, 2013-01-14

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.);
- art. 192, art. 215 i art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25, poz. 150 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397),
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomu niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012 poz.1031),
- § 2, § 5 rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826 ze zm.),
- § 10, § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 2, § 5, § 6, § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366)

po rozpatrzeniu wniosku UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, z dnia 19 stycznia 2012r., znak: UPP/37/2012 (data wpływu 31 stycznia 2012r.) wraz z uzupełnieniami w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 5 października 2007r., znak: ŚR.IV-6618-22/1/07 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2008r. znak: RŚ.VI-7660-48/2/08 i z dnia 20 lutego 2009r., znak: RŚ.VI .DW.7660/48-6/08 udzielającej UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola pozwolenia zintegrowanego na



al. Łukasza Ciepłińskiego 4, 35-010 Rzeszów

tel. 17 850 17 80, 17 850 17 82, fax 17 860 67 02, e-mail: marszalek@podkarpackie.pl, www.podkarpackie.pl

prorowadzenie instalacji do wtórnego przetopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 60 Mg/dobę

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 5 października 2007r., znak: ŚR.IV-6618-22/1/07 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2008r. znak: RŚ.VI-7660-48/2/08 i z dnia 20 lutego 2009r., znak: RŚ.VI .DW.7660/48-6/08 udzielającą UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego przetopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 60 Mg/dobę, w następujący sposób:

I.1. Po słowie orzekam wprowadzam zapis:

„udzielam **UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 130 Mg/dobę.”

I.2. Punkt I.1 otrzymuje brzmienie:

„I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja przeznaczona do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu lub kadmu lub 20 Mg /dobę dla pozostałych metali.

Przedmiotem działalności instalacji będzie produkcja felg aluminiowych z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 130 Mg/dobę.”

I.3. Punkt I.2.1.6 otrzymuje brzmienie:

„I.2.1.6. Maszyny odlewnicze – 23 szt.

- | | |
|-------------------------------|-------------------------------|
| - pojemność użytkowa pieca | 600 dm ³ , |
| - maksymalna temp. w piecu | 1000 °C, |
| - ciśnienie robocze | max. 1 bar, |
| - siła nacisku przy odlewaniu | max. 40 kN, |
| - ogrzewanie | elektryczna grzałka oporowa.” |

I.4. Dodaje się punkt 1.2.1.10 a o brzemieniu:

„**1.2.1.10 a.** Prasa G & K - 2 szt.

- ciśnienie robocze 160 bar,
- siła nacisku 250 Mg.”

I.5. Punkt 1.2.1.12. otrzymuje brzmienie:

„**1.2.1.12.** Piece elektryczne do podgrzewania kokil – szt.3 :

- pojemność 2000dm³-3310 dm³,
- zakres temperatur 300-650 ° C,
- moc grzałek elektrycznych 36kW-98 kW.”

I.6. Doda się punktu 1.2.1.15 - 1.2.1.19 o brzmieniu:

„**1.2.1.15.** Piec do topienia aluminium ZPF 5 hermeticznie zamykany o parametrach :

- pojemność 5000 kg stopu aluminium,
- wymiary wanny w świetle: 2450 X 1100 x 2450 mm,
- wysokość wychylania obrotowego 1400 mm,
- wysokość tygla przy maks. położeniu wychylnym 1300 mm,
- wydajność wytopu przy 50% gąski i 50% powrotu 1500 kg stopu Al/h,
- ogrzewanie palnik przemysłowy ZIO 200 o mocy 1200 kW,
- paliwo gaz ziemny,
- ciśnienie przepływu gazu 100 mbar,
- temperatura wytopu 730 – 780 °C,
- elektryczna moc przyłączowa 12 kW,
- ogrzewanie komory podgrzewania – gorącym gazem komory pierwszego wytopu.

1.2.1.16. Piec do wytopu wiórów ZPF 6 hermeticznie zamykany o parametrach:

- pojemność 5000 kg,
- wymiary wanny w świetle: 2850 x1400 x 600 mm,
- wysokość wychylania obrotowego 1400 mm,
- wysokość tygla – transp.przy maks.położeniu wychylnym 1300 mm.
- wydajność wytopu (wiórów) ok. 500 kg stopu Al/h,
- ogrzewanie – palnik przemysłowy ZIO 165 o mocy 630 kW,
- ciśnienie przepływu gazu 100 mbar,
- paliwo gaz ziemny,
- temperatura wytopu 730 – 780°C.

I.2.1.17. Piec do podgrzewania stopu ZPF 7 hermetycznie zamykany parametrach:

- pojemność	2250 kg stop aluminium,
- wymiary wanny w świetle:	1650 x 900 x 600 mm długość
- wysokość wychylenia obrotowego	1200 mm
- wysokość tygla przy maks. położeniu wychylnym	900 mm
- ogrzewanie – palnik przemysłowy ZIO 200 o mocy	1000 kW
- ciśnienie przepływu gazu	100 mbar
- paliwo	gaz ziemny

I.2.1.18. Wyważarki automatyczne Saxon – szt. 3

I.2.1.19. Maszyna do badania szczelności VDH – szt. 2”

I.7. Akapit pierwszy w punkcie I.2.2. otrzymuje brzmienie:

„ Instalacja będzie pracować w sposób ciągły z przerwą remontową - łącznie 8040 h/rok.”

I.8. Akapit trzeci w punkcie I.2.2.3 otrzymuje brzmienie:

„Po odlaniu i wyciągnięciu z kokili odlew poddawany będzie hartowaniu w hermetycznie zamykanym piecu hartowniczym. Hartowanie odbywać się będzie poprzez podgrzanie odlewów do temperatury ok. 500 ° C, a następnie schłodzenie w wodzie. Woda do chłodzenia krążyć będzie w obiegu zamkniętym. Ciepła woda schładzana będzie w systemie chłodni a następnie zwracana do procesu, ubytki wody będą uzupełniane wodą z sieci wodociągowej.”

I.9. W punkcie I.2.3.

- akapit 3 otrzymuje brzmienie:

„Na oczyszczone i podgrzane kokile do temperatury 120-250° C na stanowisku pastowania nakładane są powłoki ceramiczne izolująco-oddzielające za pomocą pistoletu malarskiego. Powłoka ceramiczna składa się z mieszaniny miki, talku, krzemianu sodu i wody.

Podczas pastowania smaruje się też środkiem smarnym, podziały elementów kokili i powierzchnie współpracujące ze sobą.”

- akapit 5 otrzymuje brzmienie:

„Zanieczyszczenia powstałe podczas czyszczenia kokili wprowadzane będą do powietrza emitorem poprzez zainstalowany filtr workowy o sprawności 95 %.”

I.10. Punkt II.1 otrzymuje brzmienie:

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Emisja maksymalna [kg/h]
Piec topialno-podgrzewczy ZPF 1	E1	dwutlenek siarki	0,0044
		tlenki azotu	0,142
		tlenek węgla	0,04
		miedź	0,00006
		mangan	0,0000016
		nikiel	0,00001
		żelazo	0,0148
		cynk i jego związki	0,00036
		chrom	0,0000018
		tytan	0,0000012
		pył ogółem	0,0195
		pył PM10	0,0195
		chlorowodór	0,0195
		fluorowodór	0,013
Piec topialno-podgrzewczy ZPF 2	E2	dwutlenek siarki	0,0044
		tlenki azotu	0,142
		tlenek węgla	0,04
		miedź	0,00006
		mangan	0,0000016
		nikiel	0,00001
		żelazo	0,0148
		cynk i jego związki	0,00036
		chrom	0,0000018
		tytan	0,0000012
		pył ogółem	0,0195
		pył PM10	0,0195
		chlorowodór	0,0195
		fluorowodór	0,013
Piec do topienia wiórów ZPF 3	E3	dwutlenek siarki	0,0053
		tlenki azotu	0,17
		tlenek węgla	0,048
		miedź	0,00008
		mangan	0,0000019
		nikiel	0,00002
		żelazo	0,0183
		cynk i jego związki	0,00045
		chrom	0,0000022
		tytan	0,0000018
		pył ogółem	0,024
		pył PM10	0,024
		chlorowodór	0,024
fluorowodór	0,16		

Piec topialno-podgrzewczy ZPF 4	E4	dwutlenek siarki	0,0066
		tlenki azotu	0,212
		tlenek węgla	0,058
		miedź	0,0001
		mangan	0,0000021
		nikiel	0,0000055
		żelazo	0,0228
		cynk i jego związki	0,00055
		chrom	0,0000027
		tytan	0,000002
		pył ogółem	0,03
		pył PM10	0,03
		chlorowodór	0,03
		fluorowodór	0,02
Piec hartowniczy	E5	dwutlenek siarki	0,0009
		tlenki azotu	0,029
		tlenek węgla	0,008
		pył ogółem	0,024
		pył PM10	0,024
		chlorowodór	0,024
		fluorowodór	0,016
Piec hartowniczy	E6	dwutlenek siarki	0,0009
		tlenki azotu	0,029
		tlenek węgla	0,008
		pył ogółem	0,024
		pył PM10	0,024
		chlorowodór	0,024
		fluorowodór	0,016
Stanowisko czyszczenia kokil	E8	pył ogółem	0,0712
		pył PM10	0,0712
Wentylacja mechaniczna hali odlewni	E9	pył ogółem	0,0225
		pył PM10	0,0225
Piec topialno-podgrzewczy ZPF 5	E33	dwutlenek siarki	0,0066
		tlenki azotu	0,212
		tlenek węgla	0,058
		miedź	0,0001
		mangan	0,0000021
		nikiel	0,0000055
		żelazo	0,0228
		cynk i jego związki	0,00055
		chrom	0,0000027
		tytan	0,000002
		pył ogółem	0,03
		pył PM10	0,03
		chlorowodór	0,03
		fluorowodór	0,02

Piec do przetopu wiórów ZPF 6	E34	dwutlenek siarki	0,053
		tlenki azotu	0,17
		tlenek węgla	0,048
		miedź	0,0008
		mangan	0,000002
		nikiel	0,00002
		żelazo	0,0183
		cynk i jego związki	0,00045
		chrom	0,0000022
		tytan	0,0000018
		pył ogółem	0,024
		pył PM10	0,024
		chlorowodór	0,024
		fluorowodór	0,016
Piec podgrzewczy Nr 7	E35	dwutlenek siarki	0,0044
		tlenki azotu	0,0142
		tlenek węgla	0,047
		pył ogółem	0,0195
		pył PM10	0,0195

I.11. Punkt II.1.2 otrzymuje brzmienie:

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

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	chrom	0,000052
2.	cynk i jego związki	0,0062
3.	mangan	0,0000271
4.	miedź	0,00142
5.	nikiel	0,000271
6.	żelazo	0,519
7.	tytan	0,000035
8.	pył ogółem	2,2
9.	pył PM10	2,2
10.	pył PM2,5	1,905
11.	tlenek węgla	3,0
12.	tlenki azotu	8,7
13.	dwutlenek siarki	0,31
14.	chlorowodór	1,696
15.	fluorowodór	1,13

I.12. Wiersz o lp. 1 w tabeli 3 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i źródło powstawania odpadu
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	100,0	Odpad powstaje w urządzeniu do oddzielania wiórów. Emulsja jest oddzielana od wiórów w wirówce i oczyszczana przez filtr z taśmy papierowej. Następnie okresowo wypompowywana jest do stojącego obok urządzenia mauzera.

I.13. Wiersze o lp.1,2 i 3 w tabeli 4 otrzymują brzmienie:

„Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i źródło powstawania odpadu
1.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	10	Formy odlewnicze (kokile) zużyte w wyniku eksploatacji i nie nadające się do dalszego użytkowania
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	550	Warstwa tlenków określona jako zgary, powstawać będzie podczas wylewania rozgrzanego aluminium do kadzi.
3.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych (angusy)	350	Wytłoczki aluminiowe (angusy) powstające w procesie wybijania otworu ze środka koła

I.14. W tabeli 5 usunięty zostaje wiersz o lp. 7 oraz dodane wiersze o lp. 10,11 i 12, natomiast wiersze o lp. 5 i 6 otrzymują brzmienie:

„Tabela 5

Lp.	Emitor	Źródło	Wysokość [m]	Śred. [m]	Pred. [m/s]	Temp. [K]	Czas pracy h/rok	Urządzenia oczyszcz.
5.	E5	Piec hartowniczy	14,0	0,3	3,4	453	8040	-

6.	E6	Piec hartowniczy	14,0	0,3	3,4	453	8040	-
10.	E33	Piec top.	14	0,4	5,0	453	8000	-
11.	E34	Piec do top. wiórów	14	0,4	5,0	453	8000	-
12.	E35	Piec Flow Forming	14	0,4	5,0	453	8000	-

I.15. Punkt IV.2.2. podpunkt 1 litera b) otrzymuje brzmienie:

„b) ilość wody pobieranej do uzupełnienia obiegu chłodniczego maszyn odlewniczych

$$Q_{\text{sr.d.}} = 4,1 \text{ m}^3 / \text{dobę}”$$

I.16. Wiersz o lp. 1 w tabeli 6 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	100,0	Odpad okresowo spuszczaony będzie do szczelnego oznakowanego nazwą i kodem odpadu pojemnika ustawionego w pobliżu urządzenia do oddzielania wiórów. Po napełnieniu będzie on przewożony wózkami w oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce z utwardzonym betonowym podłożem w północnej części zakładu przy ścianie wschodniej magazynu. Miejsce magazynowania nr 14.

I.17. Wiersze o lp.1,2 i 3 w tabeli 7 otrzymują brzmienie:

„Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
1.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	10	W zamkniętej wiacie w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na terenie zakładu. Miejsce magazynowania nr 2.
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	550	W pojemnikach metalowych w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na hali odlewni, przy piecach oraz urządzeniach odlewniczych. Następnie odpad; przewożony będzie za pomocą wózków do kontenerów ustawionych w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na wybetonowanej powierzchni placu, w rogu zakładu, w części północno-wschodniej. Miejsce magazynowania nr 13.
3.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych (angusy)	350	W pojemnikach metalowych ustawionych przy pasach oraz wiertarce w miejscach oznakowanych nazwą i kodem odpadu. Odpad przewożony będzie wózkami do kontenera zbiorczego ustawionego na placu betonowym w rogu zakładu, w części północno-wschodniej. Miejsce magazynowania nr 12.

I.18. Wiersz o lp.2 w tabeli 9 otrzymują brzmienie:

„Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
2.	10 10 03	Zgary i zużle odlewnicze	R 4, R 14

I.19. Tabela 10 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 10

Lp.	Symbol źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu/ Lokalizacja	Wysokość/ wymiary źródła [m]	Czas pracy	
				Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]
Źródła typu punktowego					
1.	P8-P12	Wentylatory dachowe typu WPD-40 wyciąg od hali produkcyjnej – sztuk 5 zlokalizowane na dachu hali	11,0	16	8
Źródła typu budynek					
2.	B1	<p style="text-align: center;">HALA PRODUKCYJNA</p> <p>z urządzeniami.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - piece topialne ZPF 2,25T - 2 sztuki - piece topialne ZPF 1.5.T.5 - 2 sztuki - piece do topienia wiórów – 2 sztuki - piec hartowniczy – 1 sztuka - piec do podgrzewania stopu – 1 szt. - stacja odgazowania - 1 sztuka - wanny chłodnicze z wodą – 12 sztuki - stanowisko rentgenowskie - 4 sztuki - maszyny odlewnicze - 23 sztuki - oczyszczarka form odlewniczych-1szt. <p>Gniazdo obróbki mechanicznej:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tokarki W20-T2 - 5 sztuk - Tokarki W20-T4 - 5 sztuk - Wiertarki 7,5 kW - 5 sztuk - Wiertarki Chiron - 5 sztuk - Myjnia z obiegiem zamkniętym - Myjka Loeser z filtrem StWVK 	70 x 50 x 10	16	8

I.20. Tabela 11 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 11

Lp.	Rodzaj surowca	Jednostka	Maksymalne zużycie
1.	Gaz ziemny	m ³ /rok	5 000 000
2.	Woda przemysłowa	m ³ /rok	14 000
3.	Woda sanitarna	m ³ /rok	67 000
4.	Aluminium	Mg/rok	25 000
5.	Pasta do smarowania kokili	Mg/rok	5,0
6.	Oil Dag	Mg/rok	4,0
7.	Argon	Mg/rok	10,0
8.	Azot techniczny	Mg/rok	2,0
9.	Ziarno elektrokorundowe (Al ₂ O ₃ z domieszka , TiO ₂ , SiO ₂ , Fe ₂ O ₃ , CaO, MgO)	Mg/rok	28

I.21. Punkt VI.2. otrzymuje brzmienie:

„ **VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E1, E2, E3, E4, E5, E6, E8, E33, E34, E35.

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

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

Tabela 12

Lp.	Emitor	Częstość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E1, E2, E3, E4, E33, E34	Co najmniej co 6 miesięcy	Dwutlenek siarki Tlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem
		Co najmniej raz w roku	Chlorowodór Fluorowodór

2.	E5 albo E6	Co najmniej co 6 miesięcy	Dwutlenek siarki Tlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem
3.	E8	Co najmniej co 6 miesięcy	Pył ogółem
4.	E35	Co najmniej raz w roku	Dwutlenek siarki Tlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem
5.	E1, E2, E3, E4, E33, E34	Co najmniej raz na dwa lata	Miedź Mangan Nikiel Żelazo Cynk Chrom Tytan

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

I.22. Dodaje się punkt IX.13. o brzmieniu:

„**IX.13.** Do dnia 30 kwietnia 2014r. wykonane zostaną pomiary emisji do powietrza w zakresie dioksyn i furanów na emitorach: E-3 i E-34. Wyniki pomiarów wraz z porównaniem do poziomów emisji określonych w dokumentach referencyjnych przedłożone zostaną Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty zakończenia pomiaru.”

I.23. Część integralną niniejszej decyzji stanowi załącznik nr 1 „Miejsca magazynowania odpadów”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, reprezentowana przez Heinza Bartosch i Jacka Krupę wnioskiem z dnia 19 stycznia 2012r. (data wpływu: 31 stycznia 2012r.), znak: UPP/37/2012 wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 5 października 2007r., znak: ŚR.IV-6618-22/1/07 ze zmianami, udzielającej UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o.o. REGON 830483450, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego przetopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 60 Mg/dobę.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 141/2012.

Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że nastąpiła istotna zmiana w funkcjonowaniu instalacji, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Wobec faktu, że wprowadzone zmiany technologiczne spowodowały wzrost zużycia surowców i emisji do środowiska w ww. instalacji uznano, że wnioskowana zmiana pozwolenia jest istotną zmianą zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie pkt 2 ppkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja służąca do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metalu z odzysku, o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu lub kadmu lub powyżej 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397) do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, wezwaniem z dnia 6 lutego 2012r., znak: OS-I.7222.23.2.2012.DW, zwrócono się o uzupełnienie wniosku. UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o.o. pismem z dnia 15 lutego 2012r., znak: UPP/78/2012 przedstawiła uzupełnienie, w związku z czym pismem z dnia 25 lutego 2012r., znak: OS-I.7222.23.2.2012.DW 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 informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (12 marca - 2 kwietnia 2012r.) na tablicach ogłoszeń: UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. w Stalowej Woli, Urzędu Miasta w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicach OS-I.7222.23.2.2012.DW

ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 25 lutego 2012r., znak: OS-I.7222.23.2.2012.DW wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji w dniu 28 lutego 2012r. i szczegółowej analizie przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 208 ustawy Poś. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie rozbudowania przedstawionego wniosku zgodnie z art. 184 i 208 ustawy Poś oraz uzasadnienia wzrostu wydajności instalacji w stosunku do nowo zainstalowanych maszyn i urządzeń. W związku z tym postanowieniem z dnia 5 marca 2012r., znak: OS-I.7222.23.2.2012.DW oraz z dnia 22 października 2012r., znak: OS-I.7222.23.2.2012.DW wezwano UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. do uzupełnienia wniosku.

Po przeanalizowaniu przedstawionych przez Spółkę uzupełnień z dnia 17 czerwca 2012r., znak: UPP/2193/2012 (data wpływu: 2 lipca 2012r.) oraz z dnia 19 listopada 2012r., znak: UPP Z2/2211/20129 (data wpływu: 23 listopada 2012r.) uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Pismem z dnia 27 listopada 2012r., znak: OS-I.7222.23.2.2012.DW ogłoszono, że w trakcie prowadzonego postępowania administracyjnego wpłynęły uzupełnienia do wniosku o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 5 października 2007r., znak: ŚR.IV-6618-22/1/07 ze zmianami udzielającej UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o.o. REGON 830483450, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego przetopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 60 Mg/dobę oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (6-27 grudnia 2012r.) na tablicach ogłoszeń: UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. w Stalowej Woli, Urzędu Miasta w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

W zakładzie nr 1 UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. przeprowadzono remodeling instalacji do odlewania aluminium, co spowodowało zwiększenie efektywności produkcji i jednocześnie zwiększenie nominalnej wydajność instalacji z 60 na 130 Mg/dobę. Przeniesiono część pieców i zamontowano nowe oraz zainstalowane zostały nowe urządzenia. Do wniosku została dołączona decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację inwestycji wydana przez Prezydenta Miasta Stalowa Wola w dniu 22 lipca 2008r., znak: GK VI/3-7662/37/08.

Wzrost produkcji felg aluminiowych, zainstalowanie nowych maszyn i urządzeń spowodowało wzrost zużycia gazu ziemnego o 51 %, wody sanitarnej o 117,5 %, wody przemysłowej o 137,3% i aluminium o 112% oraz sumaryczny wzrost zużycia pozostałych surowców i materiałów o 56,5%.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy – Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu.

W związku z rozszerzeniem w ww. rozporządzeniu listy substancji, dla których określono poziomy dopuszczalne w powietrzu o pył zawieszony PM 2,5 w decyzji również dla tej substancji określono dopuszczalną emisję roczną.

W przypadku emitorów E 1, E 2, E 3, E 4, E 5, E 6, E 8, E 9, E 33, E 34, E 35, którymi oprócz innych zanieczyszczeń wprowadzany jest do powietrza pył zawieszony PM 2,5, nie ustalono dopuszczalnej emisji godzinowej dla tego zanieczyszczenia z uwagi na brak wartości odniesienia w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Z chwilą określenia wartości odniesienia dla pyłu zawieszzonego PM 2,5 decyzja w tym zakresie będzie wymagała aktualizacji.

W wyniku wprowadzonych zmian w instalacji nastąpiły zmiany co do wielkości i ilości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza. W stosunku do dotychczasowych warunków pozwolenia dużej zmianie uległa emisja maksymalna niektórych zanieczyszczeń w tym nastąpił wzrost tlenków azotu o 50,47 %, pyłu ogółem o 8 %, pyłu zawieszzonego PM 10 o 50% , tlenku węgla o 63,7 %, dwutlenku siarki o 72,2 % chlorowodoru o 38,3% i fluorowodoru o 38,3 oraz rozszerzono listę substancji wprowadzanych do powietrza o: chrom, cynk i jego związki, mangan, miedź, nikiel, żelazo, tytan. Obecnie emisja substancji została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji.

Ponadto emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza. W niniejszej decyzji rodzaj prowadzonego monitoringu został zweryfikowany w oparciu o wdrożone zmiany organizacyjno - technologiczne w Spółce. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru są zamontowane na wszystkich emitorach z wyłączeniem emitora E9, na którym obecnie brak jest możliwości technicznych do jego zainstalowania.

Instalacja korzysta z zewnętrznych sieci wodociągowo-kanalizacyjnych. Pobór wody następuje z sieci wodociągowej HSW - Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli. Ścieki bytowe oraz wody opadowo-roztopowe wprowadzane są w mieszaninie OS-I.7222.23.2.2012.DW

jednym przyłączem do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu. W instalacji odlewni nie powstają ścieki przemysłowe w tym zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. W umowie cywilno-prawnej dotyczącej warunków poboru wody oraz odprowadzania ścieków zostały określone wartości dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych. Ustalając warunki poboru wody oparto się na warunkach umowy cywilno-prawnej, zawartej przez prowadzącego instalację z właścicielem sieci wodociągowej i urządzeń kanalizacyjnych, tj. z HSW Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli. W związku ze wzrostem wydajności Instalacji zwiększeniu uległa ilość wykorzystywanej wody sanitarnej o 117,5 %, wody przemysłowej o 137,3%.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy – Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W związku z modernizacją zakładu i zwiększeniem produkcji felg aluminiowych zwiększeniu uległa ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o 27,85 % oraz innych niż niebezpieczne o 16,34 %.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy – Prawo ochrony środowiska określono dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego poza granice instalacji na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej. W wyniku modernizacji instalacji IPPC zmianie uległy jedynie niektóre źródła hałasu.

Analizę instalacji po wprowadzonych zmianach pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów BREF „Integrated Pollution Prevention and Control. Best Available Techniques Reference”:

1) Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik BAT dla kuźni i odlewni)

2) Reference Document on Best Available Techniques in the Non Ferrous Metals Industries (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik BAT produkcji metali nieżelaznych)

4) Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, July 2006 (Dokument Referencyjny Najlepszej Dostępnej Techniki dla emisji z magazynowania)

5) Reference Document on the General Principles of Monitoring, July 2003 (Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu)

6) Reference Dokument on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems (Przemysłowe systemy chłodzenia),

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

Zasady BAT	Sposób realizacji
Stan techniki i organizacji magazynowania, przeładunku i dystrybucji wewnętrznej	
1. Magazynowanie materiałów dostarczanych do odlewni w sposób selektywny zapobiegając zanieczyszczeniom podczas składowania	- surowce magazynowane w sposób selektywny, dla rozróżnienia w zależności od rodzaju stopu stosuje się oznaczenia kolorystyczne. - oleje i emulsje olejowe są magazynowane

	w specjalnie do tego wyznaczonych pomieszczeniach zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych. Każdy magazyn materiałów łatwopalnych wyposażony jest w wentylację oraz wanny wychwytowe jak również w studzienki ściekowe zabezpieczające przed ewentualnym wyciekami
2. Organizowanie miejsc magazynowania złomu, nie obniżając jego jakości oraz nie powodując zanieczyszczeń gleby i wód gruntowych	- magazynowanie złomu wsadowego (czyste odlewy wybrakowane) na zewnątrz hali produkcyjnej, pod wiatą zabezpieczającą przed działaniem czynników atmosferycznych - na terenie całego zakładu istnieje system kanalizacji ogólnospławnej do którego odprowadzane są ścieki. Stąd wody opadowe z magazynu zewnętrznego są odprowadzane do kolektora ogólnospławnego.
3. Stosowne prowadzenie wewnętrznego recyklingu złomu	- prowadzony jest recykling odpadów w postaci wybrakowanych (czystych) felg aluminiowych. wybrakowane odlewy, jakie nie przeszły procesy malowania zwracane są bezpośrednio do produkcji; odlewy wybrakowane pokryte farbą przed ponownym przetopem są pozbawiane zanieczyszczeń przez firmę zewnętrzną - oraz recykling wiórów, które przed zawróceniem do produkcji podlegają rozdrobnieniu i odwirowaniu po czym jako czyste i suche wióry stanowią materiał wsadowy do pieców topialnych
4. Wykorzystanie opakowań wielokrotnego użytku lub opakowań wielkogabarytowych do transportu i magazynowania materiałów	- stosowane są przekładki wielokrotnego użytku, wykonane z tworzywa sztucznego, które zastąpiły przekładki z tektury; - zakład posiada podpisane umowy z dostawcami substancji chemicznych, w których zobowiązują się do odbioru pustych opakowań, bez ich uprzedniego mycia.
5. Stosowanie właściwych praktyk w transporcie ciekłego metalu i racjonalnego wykorzystania kadzi odlewniczych	- wielkość kadzi jest tak dobrana, aby w maksymalny sposób wykorzystać pojemność transportową - proces przelewania metalu jest ograniczony do niezbędnego minimum (ok. 10 minut); ciekły metal z pieca przelewany jest bezpośrednio do kadzi, w której prowadzony jest proces rafinacji, przelewanie prowadzone jest w cyklach co 1,5 h
6. Magazynowanie zużytych materiałów w sposób pozwalający na ich ponowne wykorzystanie lub odbiór	- odpady są magazynowane w sposób selektywny na terenie fabryki w specjalnie do tego przeznaczonych miejscach, zapewniających łatwość dojazdu. - czas magazynowania odpadów jest ściśle związany z minimalną ilością jaka jest wymagana dla zachowania warunków ekonomicznego transportu.
Topienie i obróbka ciekłego aluminium	
1. Stosowanie pokryw na tyglach lub kotlinach pieców topialnych	- w piecach ZPF stosowane są specjalne zamknięcia kotliny bocznej do której ładowany jest materiał wsadowy, badania stanowiskowe wykazały, że warunki pracy przy tego typu piecach odpowiadają normatywom higienicznym;
2. Przy rafinacji wymagane są instalacje odgazowujące, szczególnie przy rafinacji gazowej z ruchomym wirnikiem	- rafinacja ciekłego metalu prowadzona jest w kadziach transportowych, za pomocą urządzenia typu FOSECO, z ruchomym wirnikiem. Proces prowadzony przy zastosowaniu jako środka modyfikującego, argonu..

3. Ze względów bezpieczeństwa i ekologii powinno się ograniczać w procesach modyfikacji stosowanie związków z fluorem lub chlorem	- jako modyfikatory stosuje się azot do rafinacji oraz zaprawę aluminium – tytan – bor w celu poprawienia warunków krzepnięcia stopu; nie stosuje się modyfikatorów zawierających fluor, ani chlor.
4. Zalecane rozlewanie bezpośrednio z pieca lub tygla albo przy pomocy kadzi przelewowej z pokrywą; korzystne stosowanie osłony gazowej podczas procesu rozlewania	- ciekłe aluminium bezpośrednio z pieca przelewane jest do kadzi transportowej. Proces przelewania nie jest prowadzony w osłonie gazowej. - kadzie transportowe nie są wyposażone w pokrywy co wiąże się z pewnymi stratami ciepła, jednak ich zastosowanie powodowałoby wzrost uciążliwości organizacji pracy. Takie sposób transportu powoduje również pewną emisję zanieczyszczeń do atmosfery, jednak można przyjąć że jest ona znikoma, gdyż w procesie jedyne modyfikatorami są azot – borowa (nie stosuje się chloru, fluoru itp.)
5. Stosowanie urządzeń odpylających podczas czyszczenia wsadu poprzez śrutowanie	- dostarczany do zakładu materiał wsadowy w postaci gąsek, zawracane do produkcji felgi brakowe oraz oczyszczane wióry w instalacji do odzysku nie są zanieczyszczone, w związku z powyższym nie stosuje się śrutownic oczyszczających powierzchnię. - Istotnym problemem przy topieniu stopów aluminium są zgary odlewnicze. Jednak prawidłowe sterowanie procesem topienia, szczególna dbałość o utrzymanie odpowiedniej temperatury oraz stosowanie azotu jako modyfikatora rafinującego przyczynia się do minimalizowania ilości zgarów, a tym samym strat metalu.
Odlewanie, chłodzenie i wybijanie odlewów	
1. Obudowanie linii do zalewania i chłodzenia oraz zapewnienie usuwania gazów odlotowych z linii seryjnego zalewania	- podczas procesu odlewania zachodzą reakcje chemiczne między formą a metalem. - kokile są formami trwałymi wykonanymi z metalu - nie zachodzi reakcja metal – metal (jedynie metal pasta antyadhezyjna), stąd emisja jest znikoma, - odprowadzenie gazów odlotowych odbywa się z wykorzystaniem wentylacji ogólnej hali.
2. Obudowanie instalacji do wybijania i obróbka gazów odlotowych przy zastosowaniu cyklonów, w połączeniu z odpylaniem mokrym lub suchym	Kokile do których wlewany jest metal są wykonane w taki sposób, by wyciągnięcie z nich odlewu nie wiązało się z procesem wybijania – formy są rozkładalne, stąd emisja jest znikoma, a gazy odlotowe są odprowadzane wentylacją ogólną.
3. Minimalizacja zużycia środków antyadhezyjnych	- przed procesem odlewania powierzchnia kokili pokrywana jest równomiernie pastą za pomocą . spryskiwaczy pneumatycznych, które zapewniają dokładną kontrolę ilości stosowanego środka i przystosowanie używanej ilości do potrzeb danego odlewu. - środek antyadhezyjny jest rozcieńczany do takiego stopnia by zachował on równowagę pomiędzy działaniem jako powłoka ochronna i czynnik chłodzący kokile. - podstawowe chłodzenie kokili prowadzone jest za pomocą sprężonego powietrza.
4. Poprawę uzysku metalu poprzez: - efektywną technologię; - poprawne prowadzenie procesu topienia i zalewania zapewniając minimalizację strat	- formy do których odlewany jest metal posiadają prawidłowo zaprojektowane nadlewy, układy wlewowe, wlewy, zbiorniki wlewowe oraz skrzynka formierska posiada odpowiedni stosunek odlew /

<p>procesu</p> <p>- poprawne prowadzenie procesu formowania i wykonywania rdzenia zapewniając ilość złomowanych odlewów spowodowaną wadami formy i rdzeni</p>	<p>metal zalewany do formy.</p> <p>- dla zapewnienia poprawnego przebiegu procesu odlewania i krzepnięcia stosowany jest komputerowy system monitorowania i sterowania procesowego.</p> <p>- pracownicy prowadzący proces są odpowiednio przeszkoleni i znają zasady prowadzenia procesu,</p> <p>- formy do których odlewany jest metal są odpowiednio przygotowywane, a w razie potrzeby wykonywane są ich korekty dzięki czemu minimalizowana jest ilość powstających braków odlewniczych.</p>
Wykończenie odlewów	
1. Wychwytywać gazy odlotowe z procesu i stosować odpowiednie metody oczyszczania	- zanieczyszczenia odprowadzane są za pomocą wentylacji ogólnej hali oraz poprzez system odciągów miejscowych, z których zanieczyszczone powietrze transportowane jest na urządzenie filtrujące (filtr kieszeniowy) o sprawności 95 %
2. Stosować czyste paliwa w piecach do obróbki cieplnej	- w piecach obróbki cieplnej stosuje gaz ziemny
3. Stosować zautomatyzowane piece z kontrolą spalania i rekuperacją	- Proces obróbki cieplnej prowadzony w piecach LGO i ALO jest sterowany i kontrolowany automatycznie.
4. Wychwytywać i usuwać gazy odlotowe z pieców do obróbki cieplnej	- obróbka cieplna polega na nagraniu odlewów do wymaganej, jedynym źródłem emisji są spaliny powstające w wyniku spalania gazu; gazy odlotowe powstające w wyniku prowadzenia tego procesu są ujmowane przewodem odprowadzającym
5. Wychwytywać i usuwać opary z nadkapieli hartujących, przy użyciu okapów lub kopuł	- w zakładzie proces chłodzenia prowadzony jest w basenach z wodą, stąd nie wymagane jest stosowanie okapów i instalacji wyciągowych;
Zapobieganie powstawaniu ścieków oraz ich obróbka	
1. Optymalizowanie wykorzystania wody	-w fabryce prowadzony jest regularny monitoring zużycia wody w którym określone jest zużycie wody na poszczególne cele. Takie system daje możliwości kontrolowania wodochłonności każdego procesu oraz ewentualnego wyeliminowania niepotrzebnych strat. Optymalizacja wykorzystania wody realizowana jest poprzez następujące obiegi zamknięte wody: <ul style="list-style-type: none"> - chłodzenie wody obiegu chłodnic olejowych - obieg zamknięty chłodzenia wody gorącej w basenach do chłodzenia felg po procesie odlewania - obieg zamknięty w myjkach automatycznych, które czyszczą felgi po procesie mechanicznej obróbki.
2. Zbieranie wody ze spływów powierzchniowych i stosowanie kolektorów olejowych, w przypadku miejsc składowania złomu	- składowanie złomu odbywa się na terenie zadaszonym.
	- do produkcji fabryka stosuje tylko złom, który jest dostarczany w postaci czystych sztabek aluminium, czyste felgi brakowe oraz oczyszczone wióry aluminiowe, z instalacji do odzysku tego typu odpadów
	- na terenie całego zakładu istnieje kanalizacja ogólnospławna, do której kierowane są również wody opadowe odprowadzane z miejsc magazynowania.

3. Maksymalizowanie wewnętrznego recyklingu wody przemysłowej	w zakładzie występuje obieg zamknięty wody chłodzącej z wanien do schładzania felg.. Woda ciepła kierowana jest do systemu chłodni skąd ponownie zawracana jest do procesu . Ubytki uzupełniane są wodą z sieci wodociągowej.
4. Minimalizowanie niekontrolowanych wycieków zanieczyszczeń do wód	- w zakładzie wszystkie przewody są szczelne, poddawane są regularnym kontrolom, oraz pracom remontowo – renowacyjnym mającym na celu wyeliminowanie wystąpienia awarii, której skutkiem mogło być zanieczyszczenie wód. W razie wystąpienia jakiegokolwiek wycieku, pracownicy wdrażają w życie specjalnie do tego przewidziane procedury, polegające na określaniu i opisywaniu źródeł, kierunków i miejsc odprowadzania ścieków ze wszystkich instalacji.
5. Wdrażanie systemu zarządzania środowiskowego	Wdrożony jest System Zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 i System Zarządzania Jakością ISOTS16949
Zapobieganie i ograniczenie emisji pyłów i gazów	
1. Ograniczanie emisji niezorganizowanej przy procesach magazynowania, transportu	- materiały ciekłe, które mogą zawierać lotne związki organiczne są umieszczane w specjalnie do tego wyznaczonych magazynach, w zamkniętych i znakowanych pojemnikach,
2. Procesy wytapiania metalu - Zapobieganie emisji pyłu, SO, NO, CO - wytapianie aluminium w piecach obrotowych - procesy pozapiecowej obróbki aluminium	- stosowane są piece typu ZPF, które należą do grupy pieców szczelnych; - praca pieców topialnych jest regulowana i kontrolowana za pomocą automatycznego układu optymalizacji, - gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni topialniczych są ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz budynku - kadzie transportowe, przenoszące ciekły metal, przed wypełnieniem nagrzewane są na stanowiskach zasilanych gazem ziemnym; - piece do topienia aluminium zasilane są gazem ziemnym; - rafinacja ciekłego metalu prowadzona jest na stanowiskach bez odciągów miejscowych z uwagi na azot gazowy jako czynnik rafinujący - w piecach zastosowana wymurówka, jako materiał posiadający dużą odporność na działanie wysokiej temperatury, wydłużając tym samym jej trwałość.
3. Procesy przygotowania form	-nie stosuje się odciągów miejscowych na stanowiskach przygotowania form; pokrywanie kokili pastą antyadhezyjną odbywa się przy pomocy spryskiwaczy pneumatycznych, zapewniających dobre rozprowadzenie substancji na powierzchni kokili przy jednoczesnej minimalizacji strat pasty;
4. Obróbka cieplna odlewów	- gazy odlotowe z pieca ALO ujmowane i odprowadzane emitorem E-5; - gazy odlotowe z pieca LGO ujmowane i odprowadzane emitorem E-6
Efektywność energetyczna energetycznej	
1. Żłom wsadowy	- stosuje żłom czysty, suchy i dobrej jakości. Dostawy kontrolowane są na zgodność rodzaju i ilości podanej w świadectwie dostawy. Co 500 Mg dla danego rodzaju stopu pobierana jest próbka do analizy składu chemicznego i weryfikacji atestów otrzymanych od dostawcy.

	<p>Sprawdzenie składu chemicznego odbywa się przy pomocy urządzenia zwanego spektrometrem. Jeśli skład chemiczny odpowiada wymaganiom, materiał jest zwalniany do produkcji. Stosuje się także czyste odlewy brakowe oraz czyste wióry aluminiowe oczyszczane i osuszane (odwirowane) w dodatkowych, pomocniczych instalacji ARP</p> <p>- nie stosuje się zanieczyszczonych odlewów brakowych; zanieczyszczonych wiórów aluminiowych czy złomu oraz dodatków stopowych, soli pokrywających, rafinujących itp.</p>
2. Poprawa uzysku metalu	<p>- formy do których odlewany jest metal posiadają prawidłowo zaprojektowane nadlewy, układy wlewowe, wlewy, zbiorniki wlewowe oraz skrzynka formierska posiada odpowiedni stosunek odlew / metal zalewany do formy</p> <p>-stosowany jest system komputerowy monitorowania i sterowania procesowego. Wszyscy pracownicy prowadzący proces są odpowiednio przeszkoleni i znają zasady prowadzenia procesu, formy do których odlewany jest metal są odpowiednio przygotowywane, a w razie potrzeby wykonywane są ich korekty dzięki czemu minimalizowana jest ilość powstających braków odlewniczych.</p>
3. Transport ciekłego metalu	<p>Kadzie stosowane do procesu transportu ciekłego metalu, są wykorzystywane tylko w tym celu, (podgrzewane do wymaganej temperatury 740 °C). Temperatura kadzi mierzona jest za pomocą specjalnych czujników. Ciekły metal do kadzi przelewany jest w celu transportu do maszyny odlewniczej. Droga transportowa jest minimalizowana do najkrótszej, a czas transportu jest ograniczany do niezbędnego minimum.</p>
4. Wykańczanie odlewów	<p>Stosowane w procesie obróbki cieplnej piece LGO i ALO są w pełni zautomatyzowane, co pozwala na kontrolę procesu spalania. Urządzenia stosowane na dziale wykończenia felg są stosunkowo nowe i pozwalają na mniejsze zużycie energii oraz sprężonego powietrza. Regularne kontrole kokili odlewniczych dają gwarancję dokładnego wykonania odlewu, dzięki czemu minimalizowana jest korekta ewentualnych wad odlewniczych.</p>
5. zarządzanie środowiskowe	<p>- wdrożony System Zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 i System Zarządzania Jakością ISO TS 16949</p> <p>- prowadzony monitoring środowiska (m.in. pomiary zużycia czynników energetycznych)</p>
Zapobieganie emisji hałasu	
1. Utrzymywanie drzwi zewnętrznych zamkniętych w czasie godzin nocnych,	<p>Zakład funkcjonuje w systemie trzyzmianowym. W godzinach nocnych tj. od 22.00 do 6.00 zakład pracuje z zachowaniem zasady zamykania zewnętrznych drzwi.</p>
2. Stosowanie zasłon wyciszających na wszystkie drzwi zewnętrzne,	<p>- nie stosowane są zasłony wyciszające, zakład zlokalizowany jest na terenach przemysłowych, a najbliższym otoczeniu brak jest terenów ochrony akustycznej, ponadto z badań przeprowadzonych na granicy terenu, wynika iż emisja hałasu do środowiska nie przekracza wartości dopuszczalnych</p>

3. Rozwijanie i wdrażanie strategii ograniczania hałasu przy pomocy metod ogólnych i specyficznych dla danego źródła,	stosowane są nowoczesne urządzenia, które poddawane są regularnym przeglądom technicznym i konserwacji, co wpływa na ograniczenie emisji hałasu. Fabryka felg posiada wydzielone pomieszczenia w których emisja hałasu jest wysoka tj. sprężarkownia, pomieszczenia wentylatorów, w których pracownicy poruszają się wyposażeni w środki ochrony indywidualnej.
4. Stosowanie obudów dla urządzeń emitujących wysoki poziom hałasu,	Częściowo urządzenia emitujące hałas są umieszczone we wnętrzu hali produkcyjnej, stosowane są również obudowy ograniczające emisję hałasu.
5. Właściwa konserwacja wyposażenia zapobiegająca wzrostowi poziomu emitowanego hałasu	Urządzenia funkcjonujące w zakładzie są poddawane regularnym przeglądom i konserwacjom, dzięki czemu są stale utrzymywane w dobrym stanie technicznym, co ma wpływ na ograniczenie emisji hałasu.
6. Kontrola, pomiary i badania hałasu w zależności od ważności problemu.	nie występowały problemy związane z ponadnormatywną emisją hałasu, nie wykonywane były pomiary w tym zakresie.

UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. w Stalowej Woli nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku wystąpienia sytuacji awaryjnych, w rozumieniu art. 248 ustawy POŚ. Zakład posiada opracowane procedury i instrukcje postępowania na wypadek zagrożenia życia lub zdrowia ludzkiego, mienia oraz środowiska naturalnego. Zastosowane przez zakład w cyklu produkcyjnym zabezpieczenia techniczne, p.poż. minimalizują możliwość wystąpienia awarii przemysłowej.

Instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych.

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

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane po wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje System Zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 i System Zarządzania Jakością ISO TS 16949, co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

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

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmienią ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych

technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zachowane są również standardy jakości środowiska.

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

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

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 15.12.,2011 r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. UNIWHEELS Production Poland Sp. z o. o.
ul. I. Mościckiego 2 , 37- 450 Stalowa Wola
Pan Jacek Krupa

2. OS.I -a/a,

Do wiadomości:

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