



WOJEWODA PODKARPACKI
35-959 Rzeszów, skr. poczt. 297
ul. Grunwaldzka 15

Rzeszów, 2007-03-30

ŚR.IV-6618-28/1/06

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006r. Nr 129 poz. 902),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007r. Nr 39 poz. 251),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.),
- ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- §2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.),
- §2 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- §2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1 poz. 12),
- §2 ust. 1, §4 ust. 2, §6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59 poz. 529),
- art. 31 ust. 2, ust. 4, art. 38 ust. 4 pkt 1 i pkt 2, ust. 6, art. 122 ust. 1 pkt 10, ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2005r. Nr 239 poz. 2019 tekst jednolity z późn. zm.),
- załącznik nr 11 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),
- § 1 i załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233 poz. 1988),
- § 1 i załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005r. w sprawie wykazu substancji priorytetowych w dziedzinie gospodarki wodnej (Dz. U. 233 poz. 1987),

- §4 i §5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841),

po rozpatrzeniu wniosku ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola, przesłanego wraz z pismem z dnia 25 maja 2006 r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę

o r z e k a m

u d z i e l a m dla **ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola, regon: 012349160** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych oraz dolnych łoży silnika do samochodów osobowych (ang. bed plate), **zwanej dalej instalacją**, zlokalizowanej na terenie działek o numerach ewid. 102/18, 102/45, 102/87, 102/88, 102/166, 103/14, 103/17, 103/18 o łącznej powierzchni 9,84 ha, położonych w Tarnobrzeskiej Strefie Ekonomicznej, i ustalam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj instalacji:

I.1.1. Instalacja do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów (AlSi7Mg, AlSi9Mg, AlSi11Mg oraz AlSi7Mg, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

I.1.2. Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosić będzie 73 000 Mg/rok.

I.1.3. W instalacji prowadzone będą:

a/ topienie aluminium w piecach przechyłnych (obrotowych) ZPF i topialnych tyglowych Hindenlang

b/ obróbka cieplna odlewów na linii do obróbki cieplnej Schmitz & Apelt

c/ obróbka mechaniczna odlewów

d/ malowanie odlewów.

I.2. Rozmieszczenie urządzeń wchodzących w skład instalacji:

I.2.1. Hala obróbki cieplnej: piec topialniczy ZPF o mocy 1000 kW (1 szt.); linia do obróbki cieplnej Schmitz & Apelt – piec do starzenia o mocy 100 kW (1 szt.) i piec do przesycania o mocy 500 kW(1 szt.).

I.2.2. Hala odlewni (nawa nr I, II, III- produkcja felg, nawa nr IV – produkcja dolnych łoży silnikowych):

a/ Nawa nr I: piec topialniczy ZPF o mocy 1000 kW (1 szt.); piece Hindenlang o mocy 465 kW (3 szt.); maszyny odlewnicze typu Gima (6 szt.); urządzenie rtg MU 231 (1 szt. – max. 160 kV); 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.).

Od lipca 2007r.: piece Hindenlang o mocy 465 kW (7 szt.); maszyny odlewnicze typu Gima (6 szt.); urządzenia rtg MU 231 (1 szt. - max. 160 kV); piec do starzenia o mocy 100 kW (2 szt.), wanna do chłodzenia felg (1 szt.), piec do przesycania o mocy 500 kW (2 szt.); urządzenia odgazowujące typu Foseco (1 szt.).

b/ Nawa nr II: piec topialniczy ZPF o mocy 1600 kW (1 szt.); piece Hindenlang o mocy 465 kW (3 szt.); piece Hindenlang o mocy 442 kW (3 szt.); maszyny odlewnicze typu Rypper (12 szt.); urządzenia rtg MU 231 (2 szt. - max. 160 kV); 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.).

Od lipca 2007r.: piece topialnicze ZPF o mocy 1600 kW (2 szt.); maszyny odlewnicze typu Rypper (12 szt.); maszyny odlewnicze typu Gima (6 szt.); urządzenia rtg MU 231 (2 szt. - max. 160 kV); urządzenia rtg typu Wheel 6000 (1 szt. - max. 160 kV); piec do starzenia o mocy 100 kW (1 szt.), wanna do chłodzenia felg (1 szt.), piec do przesycania o mocy 500 kW (1 szt.); urządzenia odgazowujące typu Foseco (1 szt.).

c/ Nawa nr III: piec topialniczy ZPF o mocy 1260 kW (1 szt.); piec topialniczy ZPF o mocy 1260 kW (1 szt.); maszyny odlewnicze typu Rypper (12 szt.); maszyny odlewnicze typu Gima (6 szt.); urządzenie rtg MU 231 (1 szt. - max. 160 kV); urządzenia rtg typu Wheel 6000 (2 szt. - max. 160 kV); 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.).

d/ Nawa nr IV: piece Hindenlang o mocy 465 kW (4 szt.); piece Hindenlang o mocy 422 kW (2 szt.); maszyny odlewnicze typu Dimo (10 szt.); urządzenie rtg typu DP 97 (1 szt. - max. 160 kV); urządzenie odgazowujące typu Foseco (1 szt.).

I.2.3. Hala obróbki mechanicznej: obrabiarki numeryczne typu Imt 4 (12 szt.), typu Imt 2 (8 szt.), typu Imt Lak (1 szt.), typu Matra (2 szt.), Doosan Dooturn-2SP-V5 (1 szt.), IMT W24 T2 (1 szt.); wiertarko frezarki typu Chiron (14 szt.), urządzenie myjące felgi typu Aqua Clean (2 szt.); urządzenia do sprawdzania szczelności typu Helium (3 szt.); oczyszczarki szczotkowe Loeser (12 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 (1 szt.); frezarka numeryczna Hermle C 40 V (1 szt.); elektrodrążarka SURE FIRST frezarka uniwersalna LILIAN.

I.2.5. Hala lakierni:

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 (1 szt.), układ chłodzenia (1 szt.), kabina lakierowania proszkowego (1 szt.), stanowisko polimeryzacji (1 szt.), układ chłodzenia odlewów (1 szt.).

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. Piece tyglowe otwarte bez pokryw typu Hindenlang, zlokalizowane w Hali odlewni w nawach nr I, nr II, nr IV, o parametrach:

Tabela nr 1

Dane	Jednostka	Wartość
medium grzewcze	-	gaz
moc grzewcza palnika	kW	422, 442, 456, 465
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 II, emitarami E-24, E-35, z nawy nr IV emitarami E-29, E-30, E-31.

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

Tabela nr 2

Dane	Jednostka	Wartość		
		ZPF 1	ZPF 2,5	ZPF 3,4
medium grzewcze	-	gaz		
moc grzewcza palnika	kW	1600	1000	1260
zużycie paliwa	m ³ /h	100	60	90
wielkość wsadu	kg	2500	1600	2100

I.3.2.1. Gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni pieców ZPF będą ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz budynku z nawy nr I emitorem E-36, z nawy nr II emitorem E-28 (od lipca 2007 r. emitorem E-51), z nawy nr III emitorem E-50.

I.3.3. Stanowisko rafinacji Foseco z obiegiem otwartym azotu N₂, zlokalizowane w Hali odlewni w nawach nr I, nr II, nr III, nr IV o parametrach:

Tabela nr 3

Dane	Jednostka	Wartość
medium grzewcze	azot	
czas rafinacji	min.	2,5 – 10
ciśnienie gazu	atmosfer	5
przepływ gazu	min.	20 – 25
moc zainstalowana	kW	26

I.3.3.1. Powietrze ze stanowisk rafinacji odprowadzane będzie wentylacją ogólną hali.

I.3.4 Zabudowane maszyny odlewnicze zlokalizowane w Hali odlewni w nawach nr I, nr II, nr III, nr IV, o parametrach: (maszyny odlewnicze GIMA, DIMO, RYPER)

Tabela nr 4

Dane	Jednostka	Wartość
medium grzewcze	energia elektryczna	
moc zainstalowana	kW	100
pobór sprężonego powietrza	m ³ /h	500
zużycie gazu	m ³ /h	2
wielkość wsadu	kg	800
ciśnienie robocze	bar	0,8 – 0,9

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.3.5. Linia obróbki cieplnej Schmitz & Apelt, zlokalizowana w Hali obróbki cieplnej oraz w Hali odlewni w nawach nr I, nr II, 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.

Tabela nr 5

Dane	Jednostka	Wartość
moc zainstalowana	kW	1 500
pobór gazu	m ³ /h	90
medium grzewcze	gaz	
temperatura przesycania	°C	535
czas przesycania	h' min.	6, 20
temperatura wody chłodzącej	°C	80
czas chłodzenia	min.	1
ilość pobieranej wody	m ³ /dobę	50
temperatura starzenia	°C	155
czas starzenia	h	6

I.3.5.1. Gazy odlotowe z pieca do starzenia ALO będą ujmowane przewodem odprowadzającym i odprowadzane na zewnątrz z Hali obróbki cieplnej emitorem E33, z Hali odlewni z nawy nr I emitorem E-4 (od lipca 2007 r. E-4 i E-53), z nawy nr II emitorem E-7, z nawy nr III emitorem E-26.

I.3.5.2. Gazy odlotowe z pieca do przesycania LGO będą ujmowane przewodem odprowadzającym i odprowadzane na zewnątrz z Hali obróbki cieplnej emitorem E-32, z Hali odlewni z nawy nr I emitorem E-3 (od lipca 2007 r. E-3 i E-52), 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.3.7. Linia obróbki mechanicznej (obrabiarki, wiertarko-frezarki, oczyszczarki szczotkowe, urządzenia do sprawdzania szczelności, urządzenia myjące), zlokalizowana w Hali obróbki mechanicznej:

Tabela nr 6

Rodzaj urządzenia	Typ	Ilość
Obrabiarki numeryczne	IMT 4	12 szt.
	IMT 2	8 szt.
	IMT LAK	2 szt.
	MATRA	1 szt.
	DOSAN	1 szt.
	BIGLIA	1 szt.
Wiertarko frezarki	CHIRON	14 szt.
Urządzenie myjące felgi	AQUA CLEAN	2 szt.
Urządzenie do sprawdzania szczelności	HELIUM	3 szt.
Oczyszczarki szczotkowe	LOESER	12 szt.

I.3.7.1. Osiem urządzeń do końcowego wykańczania felg typu Loeser wyposażonych będzie 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 odprowadzane będą za pomocą odciągów wentylacyjnych i miejscowych, z których zanieczyszczone powietrze transportowane będzie do odpylacza przewalowego typu MB-M-20 B. Skuteczność odpylania min. 90%. Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-27.

I.3.7.2. Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia znad czterech maszyn do końcowego wykańczania felg typu Loser -poprzez system odciągów miejscowych i odpylacz przewalowy typu MB-M-25BEX emitorem stalowym E-39. Skuteczność odpylania min. 90%.

I.3.7.3. Oczyszczarka do oczyszczania i piaskowania kokili. Powietrze będzie odpylane za pomocą filtra tkaninowego typu MP-50/60 o wydajności 4000m³/h. Skuteczność odpylania - min. 90%. Odprowadzane emitorem E-37.

I.3.7.4. 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.3.8. Parametry urządzeń rtg typu MU 31 F, MU 231, DP 97 i WHEEL 6000, zlokalizowanych w Hali odlewni w nawach nr I, II, III, IV:

- zasilanie sprężonym powietrzem
 - sprężone powietrze - min. 6hPa 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

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 - WW90/70 [°C]
- wentylator odciągowy:
 - ilość przetłaczanego powietrza - 6000 [m³/h]

STREFA II – odtłuszczenie II

- temperatura kąpieli - 65 [°C]
- pojemność wanny - 2,7 [m³]
- 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 - WW90/70 [°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	[m ³]
- pompa cyrkulacyjna:			
ilość przetłaczanej cieczy	-	100	[m ³ /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	[m ³]
- pompa cyrkulacyjna:			
ilość przetłaczanej cieczy	-	30	[m ³ /h]
ciśnienie natrysku	-	1,2	[bar]

STREFA IX – chromianowanie / cyrkonowanie

- temperatura kąpieli	-	45	[°C]
- pojemność wanny	-	2,4	[m ³]
- pompa cyrkulacyjna:			
ilość przetłaczanej cieczy	-	50	[m ³ /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	[m ³]
- pompa cyrkulacyjna:			
ilość przetłaczanej cieczy	-	30	[m ³ /h]
ciśnienie natrysku	-	1,2	[bar]

STREFA XII – płukanie III z pełnym usuwaniem soli

- temperatura kąpieli	-	45	[°C]
- pojemność wanny	-	2,4	[m ³]
- pompa cyrkulacyjna:			
ilość przetłaczanej cieczy	-	50	[m ³ /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 nr 7

Lp.	Dane	Jednostka	Wartość
1.	medium grzewcze		gaz

2.	rodzaj ogrzewania	bezpośrednie	
3.	moc ogrzewania	kW	800
4.	max. temp. powietrza obiegowego	°C	150
5.	min. ilość powietrza odprowadzanego	m ³ /h	5 400
6.	efektywna ilość powietrza odprowadzanego	m ³ /h	6 200
7.	max. dopuszczalna ilość wody	g/h	40 000
8.	moc elektryczna	kW	38,4

I.3.9.2. 1. Spaliny z suszarki zasilanej gazem odprowadzane będą wraz z powietrzem obiegowym emitorami E-9, E-14, E-15.

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 świeże - 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 przestrzeni suszących znajdujących się w suszarce trójstrefowej odprowadzane będą wraz z powietrzem obiegowym 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. Kabiny lakierowania mokrego będą wyposażone w odpylacze Venturiego. Z kabiny powietrze zanieczyszczone „cząstkami farby” oczyszczane będzie w układzie płuczającym 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 płuczającego 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 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 z 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]

- max. temperatura powietrza obiegowego - 110 [°C]
- 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 FLOTSSED, skąd ponownie zawracana będzie do obiegu. Wydzielający się osad farby gromadzić się będzie w dolnej części urządzenia FLOTSSED, 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 emitatora 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. Kabinę 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 ochronnie środowiska:

I.3.12.1. Urządzenie FLOTSSED - 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 FLOTSSED - 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	[m ³ /h]
- max. temperatura zużytego powietrza	-	525	[°C]
- temperatura czystego gazu na wylocie	-	420	[°C]
- sprawność dopalania	-	min. 98%	

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. Przeladunek 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 i Hindenlang:

I.4.2.1. Proces topienia

Aluminium w gąskach do produkcji felg i płyt silnikowych transportowane będzie z magazynu do pieców topialnych typu Hindenlang (tyglowych, gazowych) i ZPF (przechyłnych, gazowych). Materiał do pieców ZPF ładowany będzie przy pomocy wózka widłowego, zaś do pieców Hindenlang ręcznie. Dodatkowo, do pieców podawane będą felgi brakowe w ilości stanowiącej nie więcej niż 19% materiału wsadowego. Proces topnienia trwać będzie ok. 1,5 h.

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.

I.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 poddawane piaskowaniu w oczyszczarkach (wyposażonych w filtry tkaninowe, w których odpylane jest powietrze emitowane do atmosfery).

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. Następować będzie kontrola jakości stopów przez pomiar gęstości oraz przez kontrolę składu chemicznego w spektrometrze.

I.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 wizualnie, a następnie transportowane przenośnikiem rolkowym na stoisko chłodzenia poprzez zanurzenie w basenach z wodą o temperaturze min 35°C. Temperatura wody w basenach chłodniczych będzie monitorowana w sposób ciągły. Zamknięty obieg wód chłodniczych.

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.

I.4.3. Proces obróbki cieplnej odlewów

Linia obróbki cieplnej 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. Przeprowadzane będzie badanie wytrzymałości prób materiału w laboratorium.

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 płuczcząca, 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

Obie linie 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 ciekle lakierem akrylowym metodą natryskową w kabinie ze ściana wodną oraz nakładanie proszku akrylowego metodą elektrostatyczną, w kabinie proszkowej.

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

I.4.6. Pakowanie felg

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

I.4.7. Procesy pomocnicze:

I.4.7.1. Oczyszczanie ścieków z procesu nakładania lakieru wodorozcieńczalnego na linii technologicznej FLOTSED i zwracanie ich po oczyszczeniu do powtórnego wykorzystania.

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

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:

W okresie do lipca 2007r.

– tlenek węgla	482,493	Mg/rok
– tlenek azotu	30,797	Mg/rok
– pył ogółem	11,902	Mg/rok
– pył PM10	11,902	Mg/rok
– nikiel	0,0002	Mg/rok
– chrom	0,00009	Mg/rok
– cynk	0,013	Mg/rok
– mangan	0,00003	Mg/rok
– miedź	0,010	Mg/rok
– tytan	0,0001	Mg/rok
– żelazo	0,860	Mg/rok
– węglowodory alifatyczne	0,018	Mg/rok
– węglowodory aromatyczne	0,003	Mg/rok
– LZO	1,380	Mg/rok

W okresie od lipca 2007r.

– tlenek węgla	504,675	Mg/rok
– tlenek azotu	29,004	Mg/rok
– pył ogółem	11,902	Mg/rok
– pył PM10	12,780	Mg/rok
– nikiel	0,0001	Mg/rok
– chrom	0,00006	Mg/rok
– cynk	0,003	Mg/rok

- mangan	0,00003	Mg/rok
- miedź	0,004	Mg/rok
- tytan	0,0001	Mg/rok
- żelazo	0,853	Mg/rok
- węglowodory alifatyczne	0,017	Mg/rok
- węglowodory aromatyczne	0,003	Mg/rok
- LZO	1,380	Mg/rok

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

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

$Q_{\text{sr d}} = 371,3 \text{ m}^3/\text{d}$, w tym:

- ścieki przemysłowe z malarni - 155,6 m³/d
- wody chłodnicze - 190,0 m³/d
- ścieki bytowe - 25,7 m³/d

oraz wody opadowo-roztopowe z powierzchni łącznej 98.413 m², w tym:

- powierzchnie dachowe - 26700 m²
- powierzchnie utwardzone - 17847 m²
- powierzchnie nieutwardzone - 53866 m²

- w ilości:

- spływ maksymalny - 561,9 l/s
- spływ średnioroczny - 82,9 m³/d

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

Tabela nr 8

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	pH	-	6,5 - 9,5
2.	Azot amonowy	mgN _{NH4} /dm ³	20
3.	Fosfor ogólny	mgP/dm ³	5
4.	Cynk	mgZn/dm ³	2
5.	Miedź	mgCu/dm ³	0,5
6.	Nikiel	mgNi/dm ³	2
7.	Chrom ⁺⁶	mgCr ⁺⁶ /dm ³	0,2
8.	Chrom ⁺³	mgCr ⁺³ /dm ³	0,5
9.	Fenole lotne	mg/dm ³	0,5
10.	Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15
11.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/dm ³	50

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela nr 9 Wytwarzane odpady niebezpieczne

Lp	Rodzaj odpadu niebezpiecznego wg katalogu odpadów rozporządzenia MŚ	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu
1.	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 15*	550	Proces lakierowania na mokro w kabinach malarskich
2.	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	11 01 13*	60	Proces odtłuszczenia felg
3.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	700	Proces obróbki wykończeniowej i ręcznej
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	30	Wymiana olejów w środkach transportu i utrzymania ruchu
5.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	50	Proces mycia kabin lakierniczych
6.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	40	Opakowania po farbach
7.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) (ubrania ochronne, szmaty, ścierki, włóknina filtracyjna z malarni)	15 02 02*	85	Bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu
8.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	0,2	Wymiana zużytych akumulatorów w pojazdach i maszynach roboczych
9.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne)	16 02 13*	0,5	Wymiana zużytych źródeł światła

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 10

Lp	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczne wg katalogu odpadów rozporządzenia MŚ	Kod odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródło powstawania odpadu
1.	Inne niewymienione odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb	08 01 99	20	Wymiana zużytych mat filtrujących w kabinie do proszkowego

	i lakierów			pokrywania elementów aluminiowych
2.	Odpady proszków powlekających	08 02 01	18	Powstają w procesie nakładania powłok z wykorzystaniem metody elektrostatycznej
3.	Inne niewymienione odpady z hutnictwa aluminium (nadlewy usuwane na wydziale odlewni i obróbki maszynowej)	10 03 99	700	Powstają w wyniku obcinania nadlewów z kołnierzy felg
4.	Zgary i żużle odlewnicze (aluminiowe)	10 10 03	1 200	Powstają w procesie obróbki ciekłego aluminium na wydziale odlewni
5.	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 01 02	350	Cząstki i pyły żelaza powstające w wyniku obróbki elementów stalowych stosowanych w zakładzie np. kokili
6.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	16 000	Powstają w procesie powierzchniowej obróbki felg
7.	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	12 01 15	50	Powstają w procesie mokrego odpylania pyłów ze szlifowania na wydziale obróbki mechanicznej
8.	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (zużyte szczotki grafitowe)	12 01 17	45	Zużyte szczotki grafitowe wykorzystywane w kształtkach ściernych wygładzarek na wydziale obróbki mechanicznej
9.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 (zużyty piasek z piaskowania)	12 01 21	65	Zużyty materiał do piaskowania kokili
10.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	60	Zużyte opakowania po surowcach
11.	Opakowania z tworzyw sztucznych (zużyte przekładki, fragmenty taśm)	15 01 02	35	Zużyte przekładki stosowane w dziale obróbki mechanicznej dla zabezpieczenia wyrobów
12.	Opakowania z drewna	15 01 03	80	Zniszczone palety drewniane, skrzynie
13.	Opakowania z metali (zużyte taśmy metalowe i opakowania)	15 01 04	150	Zużyte taśmy metalowe używane do wiązania palet i gąsek i pakowania po środkach malarskich
14.	Zużyte opony	16 01 03	0,5	Wymiana opon

				w środkach transportu i wózkach widłowych
15.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	1	Zużyte akcesoria komputerowe powstające w wyniku napraw i konserwacji
16.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	40	Zużyte wypełnienie pieców, popękane tygle
17.	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	19 08 14	200	Szlamy poneutralizacyjne z oczyszczania ścieków w urządzeniu FLOTSSED

II.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

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 zał. nr 2.

III.1.2. Substancje zanieczyszczające ze źródeł emisji i emitorów E-19, E-27, E-37 i E-39 będą wprowadzane do powietrza poprzez urządzenia ochrony powietrza wyszczególnione w pkt. III.1.3. i III.1.4.

III.1.3. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza w tabeli nr 11.

Tabela nr 11

Emitor	Miejsce montażu filtra	Filtr	Skuteczność η (%)
E-27	Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia z urządzeń (szt 8) do końcowego wykańczania felg Typu Loeser	Odpylacz przewalowy typ MB-M-20B	min 90
E-37	Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia z oczyszczarki do oczyszczania i paskowania kokili	Filtr tkaninowy Typ MP-50/60	min 90

E-39	Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia z maszyn Typu Loser (szt 4) do końcowego wykańczania felg	Odpylacz przewalowy typ MB-M-25BEX	min 90
------	--	------------------------------------	--------

III.1.4. Utylizacja gazów powstających podczas procesu malowania rozpuszczalnikowego w linii wyposażonej w kabinę malarską z kurtyną wodną, komorę odparowania i komorę suszenia odbywać się będzie w katalitycznym dopalaczu TNV o skuteczności dopalania min. 98%. Spaliny z dopalacza odprowadzane będą do powietrza emitorem (E-19).

III.1.5. Paliwem w palnikach pieców i suszarek będzie gaz ziemny.

III.1.6. Zamontowane urządzenia do redukcji zanieczyszczeń winny być utrzymywane w stałej gotowości eksploatacyjnej i eksploatowane zgodnie z danymi techniczno-ruchowymi w sposób gwarantujący optymalną ich skuteczność.

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 zakupywana 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 mieszaninie (ścieki przemysłowe, pochłodnicze, 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-trójchloroetanu (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 pod malowanie, stanowiące mieszaninę ścieków alkalicznych z procesu mycia i kwaśnych z procesu trawienia pasywacji będą podczyszczane w procesach neutralizacji 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. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

III.3.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela nr 12

Lp	Rodzaj odpadu niebezpiecznego wg katalogu odpadów rozporządzenia MŚ	Kod odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1.	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 15*	W hali lakierni w specjalnych pojemnikach wyposażonych w big - bagi, po odsączeniu zostaną przełożone do beczek o poj. 200 l, a następnie przetransportowane do magazynu odpadów niebezpiecznych (zamykana, zadaszona wiata o powierzchni ok. 100m ³ o utwardzonym podłożu).
2.	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	11 01 13*	W palikonach o poj. 1000 l w magazynie odpadów niebezpiecznych.
3.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	W szczelnie zamkniętych beczkach o poj. 200 l i palikonach o poj. 1000 l zaopatrzonych w otwory umożliwiające przepompowanie zawartości oraz w zawory zabezpieczające przed wyciekami w magazynie odpadów niebezpiecznych.
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	W opisanych, szczelnie zamkniętych beczkach o poj. 200 l, zaopatrzonych w otwory umożliwiające przepompowanie zawartości oraz zawory zabezpieczające przed wyciekami w magazynie odpadów niebezpiecznych.
5.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	Odpady gromadzone będą w magazynie odpadów w szczelnych pojemnikach wykonanych z tworzywa sztucznego o poj. 1000 l oraz w oryginalnych beczkach o poj. 200 l, a następnie umieszczane w magazynie odpadów niebezpiecznych.

6.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	Odpady tego rodzaju są magazynowane w kontenerach umieszczonych w magazynie odpadów niebezpiecznych.
7.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Odpady gromadzone będą w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego o poj. 360 l lub w pojemnikach metalowych typu M-110 o poj. 110 l, ustawionych w wyznaczonych miejscach w halach produkcyjnych. Po ich napełnieniu odpady pakowane będą w worki foliowe i magazynowane w kontenerze przy magazynie odpadów innych niż niebezpieczne (wiata o powierzchni ok. 150 m ² , zadaszona o utwardzonym podłożu, zabezpieczona przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych, obok hali produkcyjnej).
8.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Odpady będą magazynowane w wannie wychwytowej w magazynie działu logistyki.
9.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpady będą magazynowane w oryginalnych opakowaniach na terenie działu utrzymanie ruchu.

III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 13

Lp	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczne wg katalogu odpadów- rozporządzenia MŚ	Kod odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1.	Inne niewymienione odpady	08 01 99	W beczkach o poj. 200 l w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne (wiata o powierzchni ok. 150m ² , zadaszona o utwardzonym podłożu, zabezpieczona przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych, obok hali produkcyjnej)
2.	Odpady proszków powlekających	08 02 01	W beczkach o poj. 200 l w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.
3.	Inne niewymienione odpady (nadlewy)	10 03 99	W pojemnikach, które po napełnieniu będą wywożone na zewnątrz hali, a ich zawartość będzie przesypywana do oznakowanego kodem odpadu kontenera

4.	Zgary i żuźle odlewnicze	10 10 03	Zgary powstające w procesie rafinacji będą umieszczane w poj. stalowych, po zastygnięciu pojemniki będą transportowane na zewnątrz hali do specjalnie przygotowanego boksu o utwardzonym, szczelnym podłożu, gdzie w formie kęsów ważących po 300 kg
5.	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 01 02	W pojemnikach na terenie zakładu, które po napełnieniu będą opróżniane do kontenerów
6.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	W stalowych kontenerach rozmieszczonych na terenie zakładu. Po ich napełnieniu będą przewożone na plac przed halą "bed plate".
7.	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	12 01 15	W beczkach o poje. 200 l, a następnie umieszczane będą w pomieszczeniu odpylacza przewalowego.
8.	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	W pojemniku metalowym, zlokalizowanym na terenie wydziału obróbki wykończeniowej.
9.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	Zużyty piasek zostaje umieszczony w pojemnikach o poj. 2 m ³ , zaopatrzonych w szczelne pokrywy, na terenie hali produkcyjnej (odlewni) w wydzielonym miejscu.
10.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	W pojemnikach plastikowych o pojemności 25 i 360 l w hali, po ich napełnieniu będą prasowane i umieszczane w magazynie odpadów.
11.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Gromadzone na hali w pojemnikach o objętości 25 i 360 l, które po napełnieniu będą przekładane do worków foliowych o poj. 120 l, które będą umieszczane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.
12.	Opakowania z drewna	15 01 03	W magazynie odpadów innych niż niebezpieczne w miejscu specjalnie do tego wyznaczonym.
13.	Opakowania z metali	15 01 04	W magazynie odpadów innych niż niebezpieczne w miejscu do tego przeznaczonym.
14.	Zużyte opony	16 01 03	W magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.
15.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	W pojemniku ustawionym w biurze informatyków.
16.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż	16 11 04	W wyznaczonym i opisanym miejscu na zewnątrz hali produkcyjnej w boksie.

	wymienione w 16 11 03		
17.	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	19 08 14	W pojemnikach o objętości 200 l oraz w palikonach o objętości 1000 l, w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

III.3.2.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 14

Lp	Rodzaj odpadu niebezpiecznego wg katalogu odpadów rozporządzenia MŚ	Kod odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 15*	D10
2.	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	11 01 13*	R14
3.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	R14, R15
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	R9
5.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	D10
6.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	R14, D10
7.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	D10
8.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	D9
9.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	R 3, R4, R14, R15, D9

III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 15

Lp	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczne wg katalogu odpadów- rozporządzenia MŚ	Kod odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	Inne niewymienione odpady	08 01 99	D10
2.	Odpady proszków powlekających	08 02 01	D10
3.	Inne niewymienione odpady	10 03 99	R14
4.	Zgary i żużle odlewnicze	10 10 03	R 4, R 5, R 14
5.	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 01 02	R14, D10
6.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	R14, D10
7.	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	12 01 15	R14, D10
8.	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	R14, D10

9.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	R14, D10
10.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	R1, R3, R14, D10
11.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	R1, R14, D10
12.	Opakowania z drewna	15 01 03	R1, R14, D10
13.	Opakowania z metali	15 01 04	R14
14.	Zużyte opony	16 01 03	R14, D10
15.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	R3, R4, D9, D10, D5
16.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	R14
17.	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	19 08 14	D10

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 rozproszeniem.

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.4. Źródła hałasu i rozkład czasu ich pracy w ciągu doby

III.4.1. Źródła hałasu typu punktowego

Tabela 16

Lp	Symbol źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Wysokość zawieszenia źródła hałasu [m npt]	Czas pracy	
				pora dzienna [h]	pora nocna [h]

1	2	3	4	5	6
1	H1	Filtr powietrza (Indukta 55g 160M-2A) zlokalizowany w budynku „Piaskowni” przy odlewni bed plate	1	16	8
2	H2 ÷ H16	Wentylatory dachowe WD 40 (szt.15) zlokalizowane na dachu hali odlewni bed plate	12	16	8
3	H17 ÷ H19	Wentylatory dachowe WD 25 (szt.3) zlokalizowane na dachu hali odlewni bed plate	12	16	8
4	H20 ÷ H27	Wentylatory dachowy JUWENT WD 40 (szt. 8) zlokalizowane na dachu budynku lakierni	12	16	8
5	H28 ÷ H29	Centrale wentylacyjne BO(25) (szt. 2) zlokalizowane na dachu budynku lakierni	12	16	8
6	H30 ÷ H32	Centrale wentylacyjne BO(25) – wyk. Ex (szt. 3) zlokalizowane na dachu budynku lakierni	12	16	8
7	H33 ÷ H34	Wentylatory dachowe WD-450 (szt. 2) zlokalizowane na dachu hali obróbki mechanicznej	12	16	8
8	H35 ÷ H48	Wentylatory dachowe WD-710 (szt.14) zlokalizowane na dachu hali obróbki mechanicznej	12	16	8
9	H49 ÷ H55	Centrale nawiewne DAWGn (szt.7) zlokalizowane na dachu hali obróbki mechanicznej	12	16	8
10	H56 ÷ H57	Wentylatory dachowe Uniwersal WZS 315 / DAS 160 (szt. 2) zlokalizowane na dachu hali obróbki mechanicznej	12	16	8
11	H58 ÷ H59	Centrale wentylacyjne CPV-1VTS (szt. 2) zlokalizowane na dachu hali obróbki mechanicznej	12	16	8
12	H60	Centrala wentylacyjna CPV-2VTS (szt. 1) zlokalizowana na dachu hali obróbki mechanicznej	12	16	8
13	H61	Centrala nawiewna SKN-2 VBW Clima (szt. 1) zlokalizowana na dachu hali obróbki mechanicznej	12	16	8
14	H62 ÷ H63	Wentylatory dachowe WD 25 (szt. 2) zlokalizowane na dachu hali obróbki mechanicznej	12	16	8
15	H64 ÷ H65	Wentylatory dachowe WD 25 (szt.2) zlokalizowane na dachu przybudówki socjalno-techniczno-biurowej	12	16	8
16	H66	Wentylator dachowy WD 20 zlokalizowany na dachu przybudówki socjalno-techniczno-biurowej	12	16	8

17	H67 ÷ H69	Wentylatory dachowe JUWENT WD 16 (szt.3) zlokalizowane na dachu przybudówki socjalno-techniczno-biurowej	12	16	8
18	H70 ÷ H72	Wentylatory kanałowe Ventures Ind. TD 160 (szt. 3) zlokalizowane na dachu przybudówki socjalno-techniczno-biurowej	12	16	8
19	H73 ÷ H76	Wyrzutnie centrali CPV-2 VTS Clima (szt. 4) zlokalizowane na dachu pakowni	12	16	8
20	H77 ÷ H81	Wentylatory dachowe JUWENT WD 40 (szt. 5) Zlokalizowane na dachu przybudówki technicznej (przy budynku lakierni)	8	16	8
21	H82 ÷ H85	Wentylatory dachowe JUWENT WD 31,5 (sztuk 4) zlokalizowane na dachu hali obróbki cieplnej	8	16	8
22	H86 ÷ H101	Wentylatory dachowe GEA 615 (szt. 16) zlokalizowane na dachu budynku odlewni	14	16	8
23	H102 ÷ H117	Wentylatory dachowe JUWENT WDE x 40 (szt. 16) zlokalizowane na dachu budynku odlewni	14	16	8
24	H118 ÷ H132	Wentylatory dachowe WDC-500 (szt. 15) zlokalizowane na dachu budynku odlewni	14	16	8
25	H133 ÷ H139	Wentylatory dachowe Uniwersal Das-160 (szt. 7) zlokalizowane na dachu budynku socjalno-biurowego	8	16	8
26	H140 ÷ H141 (2 szt.)	Czerpnie aparatu grzewczo-wentylacyjnego CKV-6-P (szt. 2) zlokalizowane na dachu budynku socjalno-biurowego	8	16	8
27	H142	Zespół klimatyzacyjny Cabero zlokalizowany przy południowej fasadzie magazynu wysokiego składowania	1	16	8

III.4.2. Pozostałe źródła hałasu:

Tabela 17

Lp	Symbol źródła hałasu	Przestrzenne źródła hałasu	Wysokość zawieszenia źródła hałasu [m npt]	Czas pracy	
				pora dzienna [h]	pora nocna [h]
1	2	3	4	5	6
1	B-1	Hala produkcyjna (odlewnia)	14	16	8
2	B-2	Hala produkcyjna (obróbka mechaniczna)	12	16	8
3	B-3	Lakiernia	12	16	8
4	B-4	Pakownia	12	16	8
5	B-5	Hala obróbki cieplnej	12	16	8
6	B-6	Sprężarkownia	8	16	8
7	B-7	Magazyn wysokiego składowania	18	16	8
8	B-8	Odlewnia bed plate	12	16	8

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 cywilnoprawną.

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

Tabela nr 18 Zużycie wody

Lp.	Maksymalny poziom zużycia wody	Pobór wody [m³/rok]
1.	Chłodzenie	69 586
2.	Potrzeby technologiczne	35 869
3.	Cele bytowe	30 311
4.	Inne cele	200
Łącznie		135 966

IV.2. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Tabela nr 19 Wykorzystywane surowce

Lp.	Rodzaj surowców	Jednostka	Maksymalne zużycie
1.	Olej napędowy	dm ³ /rok	39 044
2.	Gaz ziemny	m ³ /rok	8 254 602
3.	Gaz płynny	Mg/rok	124
4.	AlSi7Mg	Mg/rok	25024,85
5.	AlSi7MgSO	Mg/rok	8484,97
6.	AlSi9Mg	Mg/rok	758,46
7.	AlSi11Mg	Mg/rok	476,93
8.	AlSi11MgSO	Mg/rok	25,18
9.	Tytan	Mg/rok	103,21
10.	AA B319 mod (Veral 225)	Mg/rok	1275,16
11.	Zaprawa tytanowa	Mg/rok	103,21

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 używana będzie na potrzeby procesów technologicznych, oświetlenia, systemów chłodzenia, systemów zimna technologicznego, mrożenia, odmrażania, wentylacji, ogrzewania itp.

Tabela nr 20

Lp.	Maksymalne zużycie energii elektrycznej	MWh/rok
1.	Topienie metalu	750 127
2.	Odewanie felg	16 988 174
3.	Obróbka mechaniczna felg	9 707 528
4.	Lakierowanie felg	8 119 023
5.	Obróbka wykończeniowa felg	750 127
6.	Narzędziownia (nowe kokile)	529 501
7.	Oświetlenie biur, komputery itp.	176 500
8.	Obróbka cieplna felg	7 192 395
Łącznie		44 213 375

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 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 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 kontrola składu chemicznego stopów na spektrometrze 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 rentgenów automatycznych (co 3 miesiące);

V.1.6. W procesie obróbki cieplnej 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.

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-jej 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 kontroli 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 proszku w piecu podgrzewania wstępnego do temperatury wymaganej podczas lakierowania kół lakierem bazowym mokrym poprzez pomiar temperatury procesu suszenia lakieru, temperatury chłodzenia felg, 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.
- prowadzona będzie wrywkowa kontrola felgi po lakierowaniu w specjalistycznym laboratorium badań korozyjnych, jakie 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: 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 dolnych płyt silnikowych,
- 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 używanej na cele chłodnicze przez nawy: I, II, III odlewni felg aluminiowych

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-75.

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 nr 21

Lp.	Nr emitorów	Częstotliwość pomiarów	Substancja zanieczyszczająca
1	E-1,E-2,E-24, E-28,E-29,E-35, E-36,E-50, E-51, E-54,E-55, E-56	co najmniej co pół roku	Miedź Mangan Nikiel Żelazo Cynk Chrom Tytan
2	E-1,E-2,E-3, E-4, E-6,E-7, E-9,E-14, E-15, E-20, E-21,E-24, E-25, E-26,E-28, E-29, E-30, E-31, E-32, E-33,E-35, E-36, E-40, E-41, E-42, E-50,E-51, E-52, E-53,E-54, E-55, E-56	co najmniej co pół roku	Tlenek węgla Dwutlenek azotu Pył ogółem
3	E-27,E-37,E-39	co najmniej co pół roku	Pył ogółem

V.2.4. Metodyki pomiarowe - pomiary emisji należy wykonywać metodami opisanymi w Polskich Normach

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 powierzchni łącznej 98 413 m² (planimetr).

V.3.2. Co najmniej co 3 miesiące wykonywane będą badania ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli dla wskaźników wymienionych w tabeli nr 8 w pkt. II.2.2 niniejszej decyzji.

V.3.3. Punkt poboru próbek do analizy ustalam w studziencie S-1 (ostatnia studzienka kanalizacyjna na terenie instalacji przed włączeniem ścieków do kanalizacji HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli).

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

V.6. Pomiar emisji hałasu do środowiska

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

- a) punkt kontrolny Nr 1, leżący na kierunku wschodnim od granic instalacji przy ul. Energetyków nr 15, o wysokości $h=1,5$ m.
- b) punkt kontrolny Nr 2, leżący na kierunku wschodnim od granic instalacji przy ul. Energetyków nr 22, o wysokości $h=1,5$ m.

V.6.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli nr 16 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 metodykami i normami a wyniki tych badań rejestrowane i przechowywane przez 5 lat od dnia zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

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 Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

VII.1. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej realizowane będą procedury zgodne z zatwierdzonymi instrukcjami stanowiskowymi BHP i obsługi poszczególnych urządzeń, obowiązującym systemem jakości oraz wdrożonymi procedurami:

1. PPS9 – „Postępowanie na wypadek sytuacji awaryjnych” formalizująca dokument „Plan alarmowy”
2. BHP 25 - „Zapobiegawcza ochrona przeciwpożarowa”
3. IPS 7 – „Postępowanie w sytuacjach awaryjnych w obszarze lakierni”
4. „Plan Awaryjny”

VII.2. Procedura postępowania w przypadku awarii w odlewni:

- w przypadku wycieku substancji oleistych podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w transporcie stosowana będzie następująca procedura: zablokowanie odpływów,

zabezpieczenie spływu do kanalizacji przez służby ratownicze, usuwanie rozlanych substancji olejowych przy pomocy odpowiednich środków do ich neutralizacji;

- w przypadku zagrożenia pożarowego - postępowanie zgodnie z instrukcją BHP 25 „Zapobiegawcza ochrona przeciwpożarowa”;

- w przypadku wycieku kąpieli z maszyny myjącej firmy Aqua Cleaner stosowana będzie następująca procedura: wyłączenie myjki, odcięcie zasilania w szafie sterowniczej, zabezpieczenie rozlewiska sorbentem, suszenie zagrożonego obszaru odkurzaczami przemysłowymi;

- w przypadku zagrożenia zanieczyszczenia powietrza przy awarii odpylacza przewalowego typu MB-M-20 B stosowana będzie następująca procedura: zakończenie obróbki mechanicznej i unieruchomienie maszyn, usunięcie awarii przez obsługę odpylacza.

VII.3. Procedura postępowania w przypadku awarii w lakierni:

- w przypadku wycieku substancji w lakierni stosowana będzie następująca procedura: zablokowanie odpływów, usuwanie rozlanych substancji chemicznych przy pomocy odpowiednich środków do ich neutralizacji, zgodnie z ich kartami charakterystyk;

- w przypadku zagrożenia pożarowego m.in. w wyniku nadmiernego stężenia farby w przestrzeni kabiny (awaria urządzenia) do malowania elektrostatycznego - postępowanie zgodnie z instrukcją IPS 7 „Postępowanie w sytuacjach awaryjnych w obszarze lakierni”.

VII.4. W przypadku awaryjnego przebiegu w poszczególnych etapach produkcji felg aluminiowych, podejmowane działania będą zgodne z wymogami „Planu alarmowego”, opisującego kierunki działań i funkcje osób oraz służb na wypadek awarii na terenie Spółki.

VII.5. W miejscach magazynowych materiałów zawierające substancje niebezpieczne oraz farb i rozpuszczalników, używanych w procesie technologicznym stosowane będą: szczelne nawierzchnie i odpowiednie wanny wychwytowe lub studzienki ściekowe zabezpieczające przed wyciekami substancji, wentylacja, instalacja przeciwwybuchowa, sprzęt przeciwpożarowy. Miejsca te będą zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych.

VII.6. Ścieki przemysłowe (po podczyszczeniu), tj. ścieki z malarni, ścieki z przygotowania felg do malowania, łącznie ze ściekami bytowymi i opadowymi, ujęte będą w szczelne systemy kanalizacyjne, kierowane są na oczyszczalnię ścieków.

VII.7. Wszystkie urządzenia związane z zabezpieczeniem przeciwawaryjnym instalacji będą utrzymywane w dobrym stanie technicznym i pełnej sprawności oraz nie rzadziej, niż co pół roku okresowo kontrolowane.

VII.8. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadamiani będą: właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej, Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska i Wojewoda Podkarpacki.

VIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

VIII.1. Stosowany będzie zamknięty układ obiegu wody, obejmujący wodę chłodniczą na stanowiskach odlewania i obróbki cieplnej:

a/ Chłodzenie wody gorącej z wanien do schładzania felg (nawa I-III)

Układ wyposażony będzie w:

- zbiornik wody gorącej o pojemności $V=7\text{m}^3$ - do gromadzenia wody gorącej ($T = 75-80^{\circ}\text{C}$) i odzyskiwania z niej ciepła do CO i CWU,
- zbiornik pośredni wody o pojemności 7m^3 - do gromadzenia wody gorącej ($T = 75-80^{\circ}\text{C}$), która jest przesyłana na chłodnię,
- pompa typu Wilo-IPL 321160,
- chłodnia wentylatorowa o wydajności nominalnej 401 kW, składająca się z chłodnicy wyparnej firmy DECSA typu REF-C-022 DS i dwóch wentylatorów,

- zbiornik wody zimnej o pojemności $V=7\text{m}^3$ - do gromadzenia wody zimnej ($T = 25^{\circ}\text{C}$) zrzucanej z chłodni,

b/ Chłodzenie wody obiegu chłodnic olejowych (nawa I – III)

Układ wyposażony będzie w:

- płytowy wymiennik ciepła typu woda – woda –chłodzący wodę obsługującą chłodnice olejowe, zasilany mieszaniną wody z glikolem etylenowym (35%),
- czujnik temperatury – który kontroluje temperaturę powietrza ($> 12^{\circ}\text{C}$ czy $< 12^{\circ}\text{C}$),
- zawór 3-drogowy – kierujący cieczą w zależności od temperatury powietrza na odpowiedni układ chłodniczy,
- pompa typu Wilo-IL-E 4019-39 podająca ciecz do chłodnic olejowych maszyn odlewniczych,
 - gdy temperatura powietrza $> 12^{\circ}\text{C}$ chłodzenie realizowane będzie przez:
 - parownik agregatu wody lodowej firmy Thermocold typu Vitronic Water – E 2250 VME
 - skraplacz firmy Xchange typu CTND1310.6/6 QIA
 - gdy temperatura powietrza $< 12^{\circ}\text{C}$ chłodzenie realizowane będzie przez:
 - powietrzną chłodnicę cieczy firmy Xchange typu WTND 1390.6/6 QIA
 - agregat wody lodowej

c/ Chłodzenie wody obiegu chłodnic olejowych (nawa IV)

Układ wyposażony będzie w:

- płytowy wymiennik ciepła typu woda – woda –chłodzący wodę obsługującą chłodnice olejowe, zasilany mieszaniną wody z glikolem etylenowym (35%),
- czujnik temperatury – który kontroluje temperaturę powietrza ($> 12^{\circ}\text{C}$ czy $< 12^{\circ}\text{C}$),
- zawór 3-drogowy – kierujący cieczą w zależności od temperatury powietrza na odpowiedni układ chłodniczy,
- pompa typu Wilo-IL-E 4019-39 podająca ciecz do chłodnic olejowych maszyn odlewniczych,
 - gdy temperatura powietrza $> 12^{\circ}\text{C}$ chłodzenie realizowane będzie przez:
 - parownik agregatu wody lodowej firmy Thermocold typu EXCEL-E285ZCNT
 - gdy temperatura powietrza $< 12^{\circ}\text{C}$ chłodzenie realizowane będzie przez:
 - powietrzną chłodnicę cieczy firmy Xchange typu WVNY 1290.418 QIA
 - agregat wody lodowej

VIII.2. Formy, do których odlewany będzie metal będą posiadać prawidłowo zaprojektowane nadlewy, układy wlewowe, wlewy, zbiorniki wlewowe; skrzynka formierska posiadać będzie odpowiedni stosunek odlew/metal zalewany do formy.

VIII.3. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane, zgodnie z ich instrukcjami technicznoruchowymi.

VIII.4. Rygorystycznie przestrzegane będą procedury z zakresu technologii, gwarantujące maksymalizację wytwarzania odlewów o dobrej jakości. Opracowane i stosowane będą procedury gospodarki surowcami i materiałami do produkcji.

VIII.5. Do produkcji stosowany będzie surowiec wsadowy o kontrolowanym składzie stopu, dostarczany w postaci czystych gąsek aluminium oraz czyste odlewy brakowe (przed procesem malowania lub poddane procesowi czyszczenia przez firmę zewnętrzną) w ilości stanowiącej nie więcej niż 19% materiału wsadowego. Nie będzie stosowany złom wtórny dostarczany z zewnątrz, który mógłby posiadać zanieczyszczenia ani odlewy brakowe lakierowane. Nie będą stosowane żadne dodatki stopowe oraz sole pokrywające, rafinujące, czyszczące i modyfikujące.

VIII.6. Sposób postępowania z materiałami zawierającymi substancje niebezpieczne, stosowanymi w zakładzie (farby rozpuszczalnikowe, rozcieńczalniki, środki do chemicznego przygotowania powierzchni felg), będzie zgodny z wewnętrznymi instrukcjami stanowiskowymi.

VIII.7. W procesie rafinacji nie będą stosowane związki mające w swoim składzie sześćchloroetan.

VIII.8. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

VIII.9. Drogi i place oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku oraz w dobrym stanie technicznym.

VIII.10. Prowadzona będzie systematyczna analiza danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające.

VIII.11. Prowadzone będą okresowe szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

IX. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

IX.1. W przypadku zakończenia eksploatacji, należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie zdemontować i zlikwidować wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

X. Ustalam dodatkowe wymagania

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

XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 30 marca 2017 roku.

U z a s a d n i e

ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola pismem z dn. 25.05.2006r. wystąpił z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów (AlSi7Mg, AlSi9Mg, AlSi11Mg oraz AlSi7Mg), o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 137/06/A6.

Wstępna analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja do produkcji samochodowych felg aluminiowych oraz dolnych łoż silnika do samochodów osobowych, została zaklasyfikowana zgodnie z pkt 2 ppkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), do instalacji służących do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Instalacja do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania, odlewania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zaliczana jest zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 14 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 z późn. zm.), do przedsięwzięć wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania decyzji jest wojewoda.

Instalacja zlokalizowana jest na terenie Tarnobrzeskiej Strefy Ekonomicznej na działkach o numerach ewid. 102/18, 102/45, 102/87, 102/88, 102/166, 103/14, 103/17, 103/18 o łącznej powierzchni 9,8413 ha, położonych w południowo wschodniej części Huty Stalowa Wola. W/w działki są własnością Skarbu Państwa oddanym w wieczyste użytkowanie ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. Bezpośrednie sąsiedztwo stanowią tereny przemysłowe z już zlokalizowanymi obiektami przemysłowymi lub działki przeznaczone do zabudowy przemysłowej.

Proces produkcji odlewów obejmować będzie następujące etapy:

1. magazynowanie surowców i kontrola jakości
2. przygotowanie surowców do topienia
3. topienie i obróbka ciekłego metalu: topienie aluminium w piecach ZPF i Hindenlang
4. proces obróbki cieplnej odlewów
5. proces obróbki mechanicznej odlewów
6. malowanie odlewów.

Proces technologiczny produkcji felg aluminiowych oraz dolnych łożysk silnika do samochodów osobowych będzie analogiczny, z tą różnicą, że dolne łożyska silnika nie będą poddawane lakierowaniu. Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 73 000 Mg/rok.

Wnioskodawca złożył wniosek o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w wniosku na podstawie art. 20 ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. Wniosek o wyłączenie wycofany został pismem z dn. 01.09.2006r.

Po sprawdzeniu formalnej poprawności wniosku pismem z dnia 22.06.2006r. zawiadomiłem o wszczęciu w dniu 25.05.2006r. postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego oraz ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie. Poinformowałem strony o miejscu i czasie wyłożenia dokumentacji do wglądu i możliwości składania uwag dotyczących przedmiotowego wniosku.

Ogłoszenie przez 21 dni (28.06.2006r. – 18.07.2006r.) było dostępne na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie, Urzędu Miasta Stalowa Wola, Starostwa Stalowowolskiego a także zakładu ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag do wniosku.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W celu uzyskania stosownych wyjaśnień w dn. 21.07.2006r. na terenie zakładu odbyło się spotkanie Wnioskodawców i autorów wniosku z przedstawicielami Wojewody Podkarpackiego. Na podstawie zawartych ustaleń uznano, iż przedmiotowy wniosek winien zostać uzupełniony o dodatkowe informacje, dotyczące emisji do poszczególnych komponentów środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 29.09.2006r. wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku.

Uzupełnienia do wniosku o wydanie pozwolenia zostały przysłane przy pismach z dnia 15.11.2006r., 22.11.2006r., 18.12.2006r. oraz 16.01.2007r., 13.02.2007r., 20.02.2007r., 28.02.2007r.

Po przeanalizowaniu dokumentów i wyjaśnień przedłożonych przez Wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 209 oraz z art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, pismem z dn. 22.11.2006r. przekazałem Ministrowi Środowiska jeden egzemplarz wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wraz z uzupełnieniami.

Analizę najlepszej dostępnej techniki dokonano w oparciu o:

1. „Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry”, maj 2005r.
2. „Przewodnik w zakresie Najlepszych Dostępnych Technik wytyczne dla branży odlewniczej”; wydany przez Ministerstwo Środowiska, wrzesień 2005r.
3. „Final Draft Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents”, listopad 2006r.

Spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT) przedstawiono w poniższej tabeli:

Rozwiązanie zalecane przez dokument referencyjny	Rozwiązania stosowane w instalacji i ocena tych rozwiązań
<p>1. Minimalne wymagania charakteryzujące BAT w zakresie magazynowania, przeladunku i dystrybucji wewnętrznej obejmują następujące elementy:</p> <p>a) magazynowanie poszczególnych materiałów dostarczanych do odlewni w sposób selektywny, zapobiegający zanieczyszczeniom i zagrożeniom podczas składowania,</p> <p>b) organizowanie miejsc magazynowania złomu w sposób niepowodujący obniżenia jego jakości oraz zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych,</p> <p>c) odpowiednie prowadzenie wewnętrznego recyklingu złomu,</p>	<p>ad. a)</p> <ul style="list-style-type: none"> - surowce magazynowane są w sposób selektywny, stosowane są oznaczenia kolorystyczne, - w pierwszej kolejności wykorzystywany jest materiał najwcześniej dostarczony, - farby i lakiery oraz 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, <p>ad. b)</p> <ul style="list-style-type: none"> - magazynowanie złomu wsadowego (czyste odlewy wybrakowane) na zewnątrz hali produkcyjnej odbywa się pod wiatą zabezpieczającą przed działaniem czynników atmosferycznych oraz na placu o trwałym, betonowym podłożu, - na terenie całego zakładu istnieje system kanalizacji ogólnospławnej - wody opadowe z magazynu zewnętrznego są odprowadzane do kolektora ogólnospławnego, <p>ad. c)</p> <ul style="list-style-type: none"> - prowadzony jest recykling odpadów w postaci wybrakowanych czystych felg aluminiowych; odlewy wybrakowane, które nie przeszły procesu malowania zwracane są bezpośrednio do produkcji; wybrakowane odlewy pokryte farbą przed ponownym

<p>d) wykorzystanie opakowań wielokrotnego użycia lub opakowań wielkogabarytowych do transportu i magazynowania materiałów,</p> <p>e) stosowanie właściwych praktyk w zakresie transportu ciekłego metalu oraz racjonalnego wykorzystania kadzi odlewniczych,</p> <p>f) magazynowanie zużytych materiałów w sposób pozwalający na ich ponowne wykorzystanie, recykling lub odbiór.</p>	<p>przetopem pozbawiane są zanieczyszczeń powierzchniowych (usługa zlecana firmie zewnętrznej),</p> <p>ad. d)</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowane są przekładki wielokrotnego użytku, wykonane tworzywa sztuczne, które zastąpiły przekładki z tektury, - zakład posiada podpisane umowy z dostawcami substancji chemicznych, na odbiór pustych opakowań, bez ich uprzedniego mycia, <p>ad. e)</p> <ul style="list-style-type: none"> - wielkość kadzi jest tak dobrana, aby w maksymalny sposób wykorzystać pojemność transportową, - proces przelewania metalu jest ograniczony do niezbędnego minimum (ok. 10 min); roztopiony ciekły metal z pieca przelewany jest bezpośrednio do kadzi, w której prowadzony jest proces rafinacji; proces przelewania prowadzony jest w cyklach co 1,5 godziny; - kadzie z ciekłym aluminium transportują pracownicy z wykorzystaniem suwnicy w obrębie jednej hali, <p>ad. f)</p> <ul style="list-style-type: none"> - odpady przeznaczone do odzysku są magazynowane w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, zapewniających łatwość dojazdu, - czas magazynowania odpadów jest ściśle związany z minimalną ilością, jaka jest wymagana dla zachowania warunków ekonomicznego transportu. <p>Uznałem, iż spełnione zostały wymogi dokumentu referencyjnego</p>
<p>2. Wymogi BAT dla topnienia i obróbki ciekłego aluminium:</p> <p>a) stosowanie pokryw na tyglach bądź kotlinach pieców topialnych,</p>	<p>ad. a)</p> <ul style="list-style-type: none"> - w piecach typu ZPF stosowane są zamknięcia kotliny bocznej, do której ładowany jest materiał wsadowy; pomiary stanowiskowe wykazały, iż warunki pracy przy piecach ZPF odpowiadają wymaganiom normatywów higienicznych, - nie są stosowane pokrywy na piecach typu Hindenlang z uwagi na specyfikę prowadzonego procesu technologicznego; w piecach tyglowych następuje tylko roztopienie gotowego czystego stopu aluminium w postaci gąsek i czystych odlewów wybrakowanych; skład stopów jest badany w spektrometrze; proces topnienia nie wymaga dodatków modyfikujących; nie stosuje się wiór, złomu oraz odlewów brakowych zanieczyszczonych; nie stosuje się żadnych dodatków stopowych oraz soli pokrywających, rafinujących, czyszczących i modyfikujących, których wypalanie mogłoby powodować emisję produktów spalania do atmosfery;

<p>b) przy rafinacji konieczne są instalacje odgazowujące, szczególnie przy stosowaniu rafinacji gazowej z ruchomym wirnikiem,</p> <p>c) ze względów bezpieczeństwa i ekologię powinno się ograniczać w procesach modyfikacji stosowanie związków z fluorem lub chlorem,</p> <p>d) zalecane jest rozlewanie bezpośrednio z pieca lub z tygla albo przy pomocy kadzi przelewowej z pokrywą; korzystne jest stosowanie osłony gazowej podczas procesu rozlewania,</p> <p>e) stosowanie urządzeń odpylających podczas czyszczenia wsadu poprzez śrutowanie.</p>	<p>stosowane stopy aluminium po roztopieniu pokrywają się na powierzchni lustra ciekłego metalu cienką błonką tlenkową ograniczającą kontakt ciekłego metalu z otoczeniem; proces topienia przebiega automatycznie - po osiągnięciu maksymalnej zadanej temperatury grzanie pieca się wyłącza; roztopiony ciekły metal nie jest przetrzymywany w piecach tylko zlewany do kadzi w cyklach co 1,5 godziny; pomiary stanowiskowe wykazały, iż warunki pracy przy piecach Hindenlang odpowiadają wymaganiom normatywów higienicznych.</p> <p>ad. b) - rafinacja ciekłego metalu prowadzona jest w kadziach transportowych, za pomocą urządzenia typu FOSECO z ruchomym wirnikiem, przy zastosowaniu azotu gazowego; stanowisko rafinacji nie jest wyposażone w instalację odgazowującą, gdyż rafinacja jest prowadzona z wykorzystaniem azotu w postaci gazowej;</p> <p>ad. c) - nie są stosowane związki z fluorem lub chlorem; w fabryce felg jako modyfikatory stosuje się azot do rafinacji oraz zaprawę aluminium – tytan – bor w celu poprawienia warunków krzepnięcia stopu,</p> <p>ad. d) - ciekłe aluminium bezpośrednio z pieca przelewane jest do kadzi transportowej w cyklach co 1,5 godziny; proces przelewania nie jest prowadzony w osłonie gazowej, ponieważ w technologii produkcji felg i płyt silnikowych stosowana zaprawa aluminium – tytan – bor poprawia krzepliwość stopu i pełni funkcje zabezpieczającą ciekłe aluminium przed działaniem powietrza, - nie są stosowane pokrywy na kadziach transportowych, ponieważ zabieg rafinacji odbywa się przy otwartej kadzi; zbieranie zgarów z lustra metalu odbywa się przy otwartej kadzi; transport metalu w kadzi odbywa się tylko w obrębie 1 hali; czas przebywania metalu w kadzi jest krótki; pomiary stanowiskowe odpowiadają wymaganiom normatywów higienicznych,</p> <p>ad. e) - zarówno dostarczany do zakładu materiał wsadowy w postaci gąsek, jak i zawracane do produkcji felgi brakowe nie są zanieczyszczone, w związku z powyższym nie stosuje się śrutownic, - istotnym problemem przy topieniu stopów aluminium są zgary odlewnicze - jednak prawidłowe sterowanie procesem topnienia, szczególna dbałość o utrzymanie odpowiedniej temperatury oraz</p>
--	---

	<p>stosowanie azotu jako modyfikatora rafinującego przyczynia się do minimalizowania ilości zgarów, a tym samym strat metalu.</p> <p>Uznałem, iż pomimo pewnych odstępstw w stosowanej technologii, spełnione zostały wymogi dokumentu referencyjnego.</p>
<p>3. Charakterystyka BAT dla odlewania, chłodzenia i wybijania odlewów:</p> <p>a) obudowanie linii do zalewania i chłodzenia oraz zapewnienie usuwania gazów odlotowych z linii seryjnego zalewania,</p> <p>b) obudowanie instalacji do wybijania i obróbka gazów odlotowych przy zastosowaniu cyklonów, w połączeniu z odpylaniem mokrym lub suchym,</p> <p>c) <u>minimalizacja zużycia środków antyadhezyjnych (zapobiegających przywieraniu metalu do kokili) polegają na:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ automatyzacji procesu natryskiwania, ▪ optymalizacji stopnia rozcieńczenia środka antyadhezyjnego ▪ zastosowaniu chłodzenia wewnętrznego kokili. <p>d) <u>poprawę uzysku metalu poprzez zastosowanie:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ efektywnej technologii ▪ poprawne prowadzenie procesu topnienia i zalewania zapewniające minimalizację strat metalu, ▪ poprawne prowadzenie procesu formowania i wykonywania rdzenia zapewniające ilość złomowanych odlewów spowodowaną wadami formy i rdzeni. 	<p>ad. a)</p> <ul style="list-style-type: none"> - proces odlewania jest procesem niskociśnieniowym, stąd każda z maszyn odlewniczych jest zabudowana, - 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, <p>ad. b)</p> <ul style="list-style-type: none"> - kokile są wykonane w taki sposób, by wyciągnięcie z nich odlewu nie wiązało się z procesem wybijania – formy są rozkładalne, stąd emisja jest znikoma, - gazy odlotowe są odprowadzane wentylacją ogólną, pomiary stanowiskowe odpowiadają wymaganiom normatywów higienicznych. <p>ad. c)</p> <ul style="list-style-type: none"> - przed procesem odlewania powierzchnia kokili jest pokrywana pastą za pomocą spryskiwaczy pneumatycznych, zapewniających 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, pomiary stanowiskowe odpowiadają wymaganiom normatywów higienicznych. <p>ad. d)</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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, - dla zapewnienia poprawnego przebiegu procesu odlewania i krzepnięcia stosowany jest komputerowy system monitorowania i sterowania procesowego, - pracownicy prowadzący proces są odpowiednio przeszkoleni i znają zasady prowadzenia procesu, - formy są odpowiednio przygotowywane, a w razie potrzeby wykonywane są ich korekty, dzięki czemu minimalizowana jest ilość powstających braków odlewniczych.

	<p>Uznałem, iż spełnione zostały wymogi dokumentu referencyjnego.</p>
<p>4. Charakterystyka BAT dla wykończenia odlewów:</p> <p>a) wychwytywać gazy odlotowe z procesu i stosować odpowiednie metody oczyszczania,</p> <p>b) stosować czyste paliwa w piecach do obróbki cieplnej,</p> <p>c) stosować zautomatyzowane piece z kontrolą spalania i rekuperacją,</p> <p>d) wychwytywać i usuwać gazy odlotowe z pieców do obróbki cieplnej,</p> <p>e) wychwytywać i usuwać opary z nadkapieli hartujących, przy użyciu okapów lub kopuł.</p>	<p>Na etapie obróbki wykończeniowej odlewów, emisja niezorganizowana zmniejszona jest do minimum, poprzez zastosowane odciągi stanowiskowe, które wspólnym kolektorem ujmowane są poprzez emitory E-27 i E-39.</p> <p>ad. a)</p> <p>- 8 stołów obróbczych funkcjonujących na wydziale jest wyposażonych w zintegrowane systemy oczyszczania gazów; powietrze z zanieczyszczeniami jest odciągane do komory oczyszczania, w której znajdują się dwa worki filtracyjne z włókniny antyelektrostatycznej; ponadto komora jest obłożona filtrami kasetonowymi, które doczyszczają powietrze,</p> <p>- zanieczyszczenia (emitowane ze stołów obróbczych i innych maszyn) odprowadzane są za pomocą wentylacji ogólnej hali oraz poprzez system odciągów miejscowych, z których zanieczyszczone powietrze transportowane jest do odpylacza przewałowego; skuteczność odpylania wynosi min. 90%,</p> <p>ad. b)</p> <p>- w piecach obróbki cieplnej stosowany jest gaz ziemny,</p> <p>ad. c)</p> <p>- proces obróbki cieplnej prowadzony w piecach LGO i ALO jest sterowany automatycznie,</p> <p>ad. d)</p> <p>- obróbka cieplna polega na nagraniu odlewów do wymaganej temperatury - jedynym źródłem emisji są spaliny powstające w wyniku spalania gazu ziemnego; gazy odlotowe powstające w wyniku prowadzenia tego procesu są ujmowane przewodem odprowadzającym;</p> <p>ad. e)</p> <p>- proces chłodzenia prowadzony jest w basenach z wodą, stąd nie wymagane jest stosowanie okapów i instalacji wyciągowych.</p> <p>Uznałem, iż spełnione zostały wymogi dokumentu referencyjnego.</p>
<p>5. Charakterystyka BAT dla zapobiegania powstawaniu ścieków oraz ich obróbka:</p> <p>W gospodarce wodno - ściekowej w odlewni należy przestrzegać następujących ogólnych zasad:</p>	<p>ad. a)</p> <p>- prowadzony jest regularny monitoring zużycia wody, określone jest zużycie wody na poszczególne cele, co daje możliwość ewentualnego wyeliminowania niepotrzebnych strat; Wdrożony zamknięty układ obiegu wody obejmuje wodę chłodniczą na stanowiskach odlewania i obróbki cieplnej:</p>

<p>a) optymalizowanie wykorzystania wody,</p> <p>b) zbieranie wody ze spływów powierzchniowych i stosowanie kolektorów olejowych, w przypadku odprowadzenia ścieków z miejsc składowania złomu,</p> <p>c) maksymalizowanie wewnętrznego recyklingu wody przemysłowej,</p> <p>d) oczyszczanie powstających ścieków i powtórne wykorzystanie,</p> <p>e) minimalizowanie konieczności oczyszczania ścieków poprzez stosowanie zasady nie łączenia różnych strumieni ścieków o wyraźnie zróżnicowanym poziomie zanieczyszczeń,</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ chłodzenie wody gorącej z wanien do schładzania felg (nawa I-II) ▪ chłodzenie wody obiegu chłodziń olejowych (nawa I – III, IV). <p>Rozwiązanie to optymalizuje wykorzystanie wody oraz eliminuje zrzut wody do kanalizacji zewnętrznej poprzez zamknięcie obiegu wody.</p> <p>ad. b)</p> <ul style="list-style-type: none"> - na terenie całego zakładu istnieje kanalizacja ogólnospławna, do której kierowane są również wody opadowe odprowadzane z miejsc magazynowania, - składowanie złomu odbywa się na terenie zadaszonym, - do produkcji stosowany jest surowiec dostarczany w postaci czystych sztabek aluminium, nie stosuje się złomu wtórnego dostarczanego z zewnątrz, który mógłby posiadać zanieczyszczenia, <p>ad. c)</p> <ul style="list-style-type: none"> - w zakładzie występują obiegi zamknięte wody które występują w następujących maszynach: <ul style="list-style-type: none"> > myjki automatyczne, które czyszczą felgi po procesie mechanicznej obróbki - dla układu zamkniętego myjek automatycznych następuje tylko uzupełnianie strat wody, > kabiny nakładania lakieru wodorozcieńczalnego i rozpuszczalnikowego- wymiana wody następuje średnio dwa razy na rok; > zamknięty układ obiegu wody, obejmujący wodę chłodniczą na stanowiskach odlewania i obróbki cieplnej: <p>a/ chłodzenie wody gorącej z wanien do schładzania felg (nawa I-III),</p> <p>b/ chłodzenie wody obiegu chłodziń olejowych (nawa I – III),</p> <p>c/ chłodzenie wody obiegu chłodziń olejowych (nawa IV).</p> <p>ad. d)</p> <ul style="list-style-type: none"> - oczyszczeniu ścieków, które mogą być po oczyszczeniu powtórnie wykorzystane służy urządzenie „FLOTSSED”, które stanowi linię technologiczną oczyszczania ścieków z procesu nakładania lakieru wodorozcieńczalnego <p>ad. e)</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowana jest zasada rozdzielania strumieni ścieków z różnych procesów technologicznych; ścieki z procesu mycia felg są oczyszczane na oczyszczalni chemicznej; ścieki powstające w kabinach lakierniczych krążą w obiegu zamkniętym; pozostałe ścieki są wprowadzane do kanalizacji ogólnospławnej Huty Stalowa Wola
---	---

<p>f) minimalizowanie niekontrolowanych wycieków zanieczyszczeń do wód (np. z uszkodzonej instalacji)</p> <p>g) wdrażanie systemu zarządzania środowiskowego</p>	<p>ad. f)</p> <p>- wszystkie użytkowane przewody są szczelne, poddawane regularnym kontrolom oraz pracom renowacyjnym w celu wyeliminowanie wystąpienia awarii; w razie wystąpienia jakiegokolwiek wycieku wdrażane są przewidziane procedury, polegające na określaniu i opisywaniu źródeł, kierunków i miejsc odprowadzania ścieków z instalacji,</p> <p>ad. g)</p> <p>- wdrożony jest System Zarządzania Środowiskowego zgodny z normą ISO14001i System Zarządzania Jakością ISO TS 16949.</p> <p>Uznałem, iż spełnione zostaną wymogi dokumentu referencyjnego.</p> <p>Zamknięty obieg wody obejmujący wodę chłodniczą na stanowiskach odlewania i obróbki cieplnej obniża zrzut ścieków przemysłowych do kanalizacji o ok. 94% i pozwala na odzysk 0,33 MW energii.</p>
<p>6. Charakterystyka BAT dla techniki zapobiegania i ograniczania emisji pyłów i gazów:</p> <p>a) W ramach ograniczania emisji nieorganizowanej przy procesach magazynowania, transportu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ograniczać czynności przeładunkowe, - zamykać lub przykrywać pojemniki do przechowywania materiałów ciekłych, zawierających lotne związki organiczne, - wydzielone pomieszczenia magazynowe do przechowywania materiałów ciekłych, zawierających lotne związki organiczne zaopatrzyć w wentylację mechaniczną, - rozważyć możliwość wprowadzenia automatycznego dozowania materiałów ciekłych do sporządzania mas formierskich i rdzeniowych. <p>b) W ramach prowadzenia procesu wytapiania metalu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - doszczelnianie pieców do topienia metali lub stosowanie pieców szczelnych, - ujmowanie gazów odlotowych z przestrzeni pieców topialnych i pieców do przetrzymywania metalu poprzez instalowanie okapów, obudów 	<p>ad. a)</p> <p>-materiały ciekłe, które mogą zawierać lotne związki organiczne są umieszczane w specjalnie do tego wyznaczonych magazynach, w zamykanych i oznakowanych pojemnikach,</p> <p>- ciekłe związki niezbędne do procesu malowania są dozowane za pomocą automatycznego układu pompowego.</p> <p>ad. b)</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowane są piece typu ZPF, które należą do grupy pieców szczelnych oraz piece typu Hindenlang - praca pieców topialnych jest regulowana i kontrolowana za pomocą automatycznego układu optymalizacji pracy,

<p>i odciągów,</p> <ul style="list-style-type: none"> - ujmowanie gazów odlotowych z operacji wygrzewania kadzi za pomocą odciągów, - ujmowanie gazów odlotowych z operacji obróbki metali za pomocą odciągów, - stosowanie wsadu o jak najmniejszej zawartości zanieczyszczeń i składników, które mogą wpływać na skład gazów odlotowych, - optymalizowanie pracy pieców, kontrolowanie procesu topnienia, - stosowanie wymurówki o wydłużonej trwałości, - stosowanie mniej zanieczyszczonego paliwa do opalania pieców i wygrzewania kadzi, <p>Zapobieganie emisji pyłu, SO, NO, CO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przy wytapianiu aluminium w piecach obrotowych: - optymalizacja pracy pieców poprzez dobór i kontrolę pracy palnika gazowego, kontrolę wprowadzania wsadu, kontrolę składu metalu, - stosowanie palników tlenowych, <p>W procesie pozapiecowej obróbki aluminium:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie do odgazowywania i rafinacji mieszanin gazów Ar/Cl, N2/Cl2 i wirników stałych lub ruchomych <p>c) W ramach prowadzenia procesu przygotowania form:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wychwytywanie emisji środka antyadhezyjnego, mgły olejowej i pyłu poprzez okapy i urządzenia odciągowe (zastosowanie odpylania tylko wtedy gdy jest niezbędne dla osiągnięcia zalecanego poziomu BAT dla emisji pyłu). <p>d) W ramach prowadzenia procesu odlewania, chłodzenia i wybijania form:</p>	<ul style="list-style-type: none"> - gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni pieców topialniczych są ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz budynku, - kadzie transportowe, które służą do przenoszenia ciekłego metalu przed wypełnieniem są nagrzewane na stanowiskach zasilanych gazem ziemnym, - piece, w których odbywa się topnienie metalu są zasilane paliwem czystym - gazem ziemnym, - rafinacja ciekłego metalu prowadzona jest na stanowiskach, które nie są wyposażone w odciągi miejscowe, z uwagi na to, iż gazem rafinującym jest azot, - wymurówka stosowana w piecach obu typów jest materiałem, który posiada dużą odporność na działanie wysokiej temperatury, a przez co wydłużona zostaje jej trwałość. <p>ad. c)</p> <ul style="list-style-type: none"> - na stanowiskach przygotowania form nie zastosowano odciągów miejscowych; pokrywanie kokili pastą antyadhezyjną odbywa się przy pomocy urządzeń -spryskiwaczy pneumatycznych, zapewniających dobre rozprowadzenie substancji na powierzchni kokili przy jednoczesnej minimalizacji strat pasty; emisja związana z powlekaniami kokili środkiem antyadhezyjnym jest nieznaczna, <p>ad. d)</p> <ul style="list-style-type: none"> - każda z maszyn odlewniczych jest zabudowana; głównym źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza są formy odlewnicze jednorazowe - podczas procesu odlewania zachodzą reakcje chemiczne między formą a metalem, - kokile są formami trwałymi wykonanymi z metalu; nie zachodzi reakcja metal – metal, odprowadzenie gazów odlotowych odbywa się z wykorzystaniem wentylacji ogólnej hali. - chłodzenie odbywa się sprężonym powietrzem, więc nie ma potrzeby instalowania urządzeń odciągowych.
---	---

<ul style="list-style-type: none"> - minimalizacja zużycia masy formierskiej - maksymalizacja uzysku metalu - wychwytywanie gazów odlotowych z nowych i istniejących zautomatyzowanych linii formowania, zalewania i chłodzenia przy seryjnej produkcji odlewów, poprzez ich zabudowanie - instalowanie urządzeń wyciągowych lub wentylacji ogólnej na stanowiskach zalewania i chłodzenia, - wychwytywanie gazów odlotowych z krat wstrząsowych poprzez ich obudowanie lub instalowanie odciągów nad i /lub pod kratą, - odpylanie wychwyconych gazów odlotowych z krat wstrząsowych przy użyciu cyklonów w połączeniu z mokrymi skrubierami lub suchymi filtrami, - wychwytywanie gazów odlotowych ze stanowisk do odlewania metodą pełnej formy, przy użyciu ruchomych okapów. <p>e) W ramach procesów wykańczania odlewów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - maksymalizację uzysku metalu - wychwytywanie gazów odlotowych z oczyszczania odlewów - wychwytywanie gazów odlotowych ze stanowisk szlifowania - wychwytywanie gazów odlotowych ze stanowisk upalania i spawania <p>f) W ramach obróbki cieplnej odlewów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie czystych paliw - kontrola i automatyzacja procesu spalania - wychwytywanie oparów z kąpieli hartowniczych w postaci oleju lub emulsji 	<ul style="list-style-type: none"> - nie jest prowadzone typowe wybijanie odlewów na kratkach lub bębnach wstrząsowych; kokile do których odlewany jest metal są skonstruowane w sposób zapewniający wyjęcie odlewów bez dodatkowego wybijania; - wymiana powietrza odbywa się przy zastosowaniu wentylacji ogólnej hali. <p>ad. e)</p> <ul style="list-style-type: none"> - stanowiska na wydziale obróbki mechanicznej stanowią głównie źródło pyłu zawieszono; zanieczyszczenia odprowadzane się za pomocą wentylacji ogólnej hali oraz poprzez system odciągów miejscowych, z których zanieczyszczone powietrze transportowane jest do odpylacza przewalowego typu MB-M-20 B. - skuteczność odpylania wynosi min. 90%. - osiem stołów obróbczych jest zintegrowanych w system oczyszczania (filtry tkaninowe). <p>ad. f) Gazy odlotowe z pieca ALO będą ujmowane i odprowadzane emitorem E-26. Gazy odlotowe z pieca LGO będą ujmowane i odprowadzane emitorem E-25.</p> <p>Uznałem, iż spełnione zostały wymogi dokumentu referencyjnego.</p>
<p>7. Charakterystyka BAT w zakresie poprawy energetycznej:</p> <p>a) złom wsadowy</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie czystego złomu, bez resztek masy formierskiej, materiałów ogniotrwałych czy gruntu, - stosowanie suchego złomu, - dobra jakość złomu i jego odpowiednio dobrana wielkość 	<p>ad. a)</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowany jest czysty stop aluminium – krzem dobrej jakości, o zawartości krzemu od 6,5 do 11%, w postaci gąsek oraz czyste odlewy brakowe, - nie stosuje się wiór, złomu oraz odlewów brakowych zanieczyszczonych, lakierowanych itp. - nie stosuje się żadnych dodatków stopowych oraz soli pokrywających, rafinujących, czyszczących i modyfikujących,

<p>b) poprawa uzysku metalu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - efektywna technologia, - stosowanie symulacji komputerowej procesu zalewania i krzepnięcia, - zmniejszanie strat metalu poprzez poprawne prowadzenie procesu topnienia i zalewania, - poprawę procesu formowania i wykonywania rdzeni, aby zmniejszyć ilość wybrakowanych odlewów. <p>c) transport ciekłego metalu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie czystych kadzi, podgrzanych do jasnoczerwonego koloru, - stosowanie możliwie największych kadzi do rozprowadzania i zalewania metalu, wyposażonych w pokrywy zabezpieczające przed utratą ciepła, - stosowanie pokryw na kadzie puste, - minimalizowanie konieczności transportu metalu z kadzi do kadzi, - maksymalnie szybkie, z zachowaniem zasad bezpieczeństwa przewożenie metalu. <p>d) wykańczanie odlewów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie w procesie obróbki cieplnej odlewów zautomatyzowanych pieców z kontrolą spalania, - redukcja zużycia sprężonego powietrza, - poprawa jakości odlewów. <p>e) wychwytywanie gazów odlotowych, instalacje odpylające:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie suchych systemów odpylania. <p>f) zarządzanie środowiskowe:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kontrola procesów także pod względem efektywności energetycznej, - monitorowanie nośników zużycia energii, - ustanawianie celów poprawiających 	<ul style="list-style-type: none"> - 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 (spektrometrem); jeśli skład chemiczny odpowiada wymaganiom, materiał jest zwalniany do produkcji. <p>ad. b)</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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, - stosowany jest system komputerowy monitorowania i sterowania procesowego, - 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. <p>ad. c)</p> <ul style="list-style-type: none"> - kadzie stosowane do procesu transportu ciekłego metalu są wykorzystywane tylko w tym celu; są podgrzewane do wymaganej temperatury 740 °C, - 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>ad. d)</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. <p>ad. e)</p> <ul style="list-style-type: none"> - w dziale obróbki mechanicznej odlewów maszyny posiadają zintegrowany system odpylania wykorzystujący metody suche, natomiast zanieczyszczone powietrze odprowadzane systemem miejscowych odciągów i wentylacją ogólną jest oczyszczane przez urządzenia, wykorzystujące mokre sposoby oczyszczania powietrza. <p>ad. f)</p> <ul style="list-style-type: none"> - wdrożony jest System Zarządzania Środowiskowego zgodny z normą ISO14001 i System Zarządzania Jakością ISO TS 16949,
--	--

<p>efektywność energetyczną.</p>	<p>-prowadzony jest monitoring środowiska m. in pomiary zużycia czynników energetycznych; wykonywane są raporty, nadzorowane i przechowywane, - raz do roku przeprowadzana jest ocena zgodności działania Spółki z wymaganiami prawnymi.</p> <p>Uznałem, iż spełnione zostały wymogi dokumentu referencyjnego.</p>
<p>8. Charakterystyka BAT w zakresie techniki zapobiegania generowania i ograniczania emisji hałasu:</p> <p>a) utrzymywanie drzwi zewnętrznych zamkniętych w czasie godzin nocnych,</p> <p>b) stosowanie zasłon wyciszających na wszystkie drzwi zewnętrzne,</p> <p>c) rozwijanie i wdrażanie strategii ograniczania hałasu przy pomocy metod ogólnych i specyficznych dla danego źródła,</p> <p>d) stosowanie obudów dla urządzeń emitujących wysoki poziom hałasu,</p> <p>e) właściwa konserwacja wyposażenia zapobiegająca wzrostowi poziomu emitowanego hałasu,</p> <p>f) kontrola, pomiary i badania hałasu w zależności od ważności problemu.</p>	<p>ad. a) - w godzinach nocnych tj. od 22.00 do 6.00 zakład pracuje z zachowaniem zasady zamykania zewnętrznych drzwi.</p> <p>ad. b) - nie są stosowane zasłony wyciszające, ponieważ zakład zlokalizowany jest na terenach przemysłowych, w najbliższym otoczeniu brak jest terenów ochrony akustycznej, z badań przeprowadzonych na granicy terenu, wynika iż emisja hałasu do środowiska nie przekracza wartości dopuszczalnych.</p> <p>ad. c) - stosowane są nowoczesne urządzenia, poddawane regularnym przeglądom technicznym i konserwacji, co wpływa na ograniczenie emisji hałasu, - wydzielone zostały pomieszczenia, w których emisja hałasu jest wysoka tj. sprężarkownia, pomieszczenia wentylatorów, w których pracownicy poruszają się wyposażeni w środki ochrony indywidualnej.</p> <p>ad. d) - częściowo urządzenia emitujące hałas są umieszczone we wnętrzu hali produkcyjnej, - stosowane są również obudowy ograniczające emisję hałasu.</p> <p>ad. e) - urządzenia są poddawane regularnym przeglądom i konserwacjom, są utrzymywane w dobrym stanie technicznym, co ma wpływ na ograniczenie emisji hałasu.</p> <p>ad. f) - w zakładzie nie występowały problemy związane z ponadnormatywną emisją hałasu, nie były wykonywane pomiary w tym zakresie.</p> <p>Uznałem, iż spełnione zostały wymogi dokumentu referencyjnego.</p>
<p>9. Charakterystyka BAT dla stosowanych materiałów lakierniczych:</p>	<p>W procesie lakierowania obrobionych felg, etap czyszczenia, nakładania i suszenia felg odbywa się w zamkniętych komorach i pomieszczeniach wyposażonych w odciągi.</p>

<p>a) tradycyjne materiały na bazie rozpuszczalników</p> <p>b) systemy wodorozcieńczalne (tzw. farby wodne)</p> <p>c) systemy malowania proszkowego</p> <p>d) systemy malowania zawiesinami proszkowymi</p> <p>e) farby utwardzane radiacyjnie</p>	<p>Stosowane są farby rozpuszczalnikowe (na linii „starej”), wodorozcieńczalne oraz proszkowe (na linii „nowej”). Dąży się do zastępowania rozpuszczalników organicznych (aromatycznych i chlorowcopochodnych) mniej uciążliwymi dla środowiska, np. ksylen czy toluen zastępuje się benzyną do lakierów pozbawioną związków aromatycznych. Estry lub etery glikolu etylenowego zastępuje się eterami lub estrami glikolu propylenowego.</p> <p>Na linii „nowej” wykorzystuje się farby o niskiej lub zerowej zawartości rozpuszczalnika, co powoduje ograniczenie poziomu emisji lotnych związków organicznych.</p> <p>Stosowanie farb rozpuszczalnikowych, wodorozcieńczalnych oraz proszkowych jest dopuszczalne w ramach najlepszych dostępnych technik.</p> <p>Uznałem, iż spełnione zostały wymogi dokumentu referencyjnego.</p>
<p>10. Charakterystyka BAT dla techniki i sprzętu malarskiego:</p> <p>a) malowanie zanurzeniowe elektroforetyczne</p> <p>b) tradycyjny natrysk pneumatyczny wysoko- i niskociśnieniowy</p> <p>c) nowoczesny natrysk pneumatyczny (HVLP tzw. Wysoka Wydajność Niskie Ciśnienie)</p> <p>d) natrysk pneumatyczno - elektrostatyczny</p> <p>e) natrysk elektrostatyczny</p> <p>f) natrysk elektrostatyczny wspomagany wysokoobrotowymi dzwonami</p>	<p>Stosowane są dwa rodzaje systemów nakładania powłok malarskich:</p> <ul style="list-style-type: none"> - z zastosowaniem natrysku elektrostatycznego farb proszkowych, - kabiny lakiernicze z kurtyną wodną. <p>Wykorzystanie systemu elektrostatycznego nakładania proszku pozwala na równomierne pokrycie powierzchni proszkiem. Nakładanie farby proszkowej ma miejsce w kabinach lakierowania proszkowego metodą elektrostatyczną z zamkniętym obiegiem powietrza. Wydajność malowania z wykorzystaniem tego układu - 99%. W zakładzie stosowany jest następujący układ oczyszczania: proszek, który nie osiadł na powlekanym przedmiocie, jest porywany wraz z zasysanym powietrzem do skrzyni filtra; proszek osiada na częściach zewnętrznych elementów filtracyjnych; poprzez swobodnie programowalny sterownik jest realizowane okresowe czyszczenie kolejnych pojedynczych elementów filtrujących; oczyszczone powietrze wyrzutowe jest recyrkulowane z powrotem do komory roboczej, dzięki zastosowaniu specjalnych filtrów.</p> <p>Farby rozpuszczalnikowe oraz wodorozcieńczalne są nakładane w komorach lakierniczych wyposażonych w kurtynę wodną.</p> <p>Kabiny zostały zaprojektowane do powlekania automatycznego, jako elementy natryskujące zastosowano pistolety z rozpylaczami.</p>

<p>g) natrysk elektrostatyczny wspomagany wysokoobrotowymi dyskami rotacyjnymi</p> <p>h) natrysk elektrostatyczny farb proszkowych</p> <p>i) komory lakiernicze</p>	<p>Zanieczyszczenia wylapywane są częściowo przez kurtynę wodną, a zanieczyszczona woda poddawana jest obróbce za pomocą koagulacji i flokulacji. Zastosowano obieg zamknięty wody oraz w kabinach nowoczesny natrysk pneumatyczny - High Volume Low Pressure, przeprowadzany w zautomatyzowanych, hermetycznych komorach lakierniczych, z kurtyną wodną wylapującą zanieczyszczenia. Właściwe zaprogramowanie zautomatyzowanych linii malowania zapewnia ponadto niskie zużycie farby, zwiększa wydajność malowania, jak i ustabilizowanie malowania pod względem jakościowym.</p> <p>Uznałem, iż spełnione zostały wymagania dokumentu referencyjnego.</p>
<p>11. Wytyczne BAT dotyczące ograniczania emisji oraz obróbki odpadów i odpadowej wody:</p> <p>a) malowanie seryjne - partii materiałów w jednym kolorze</p> <p>b) oczyszczanie wody obiegowej (mniejsze zużycie czystej wody, mniejsza ilość powstającego szlamu wodnego),</p> <p>c) odzysk odpadowego rozpuszczalnika przy zastosowaniu destylacji</p>	<p>ad. a)</p> <p>- prowadzone malowanie seryjne - pozwalające na ograniczenie emisji odpadów pochodzących z czyszczenia narzędzi dozujących farbę oraz na mniejsze straty materiałów lakierniczych, a także na stabilizację układu oczyszczającego, związaną z właściwym doбором rodzaju i ilości środka oczyszczającego (koagulanta, flokulanta) do danego rodzaju farby,</p> <p>ad. b)</p> <p>- woda wylapująca mgłę farby pracuje w obiegu zamkniętym; spływa ona do zbiornika reakcyjnego urządzenia FLOTSSED skąd ponownie zawracana jest do obiegu; wydzielający się osad farby gromadzi się w dolnej strefie zbiornika reakcyjnego skąd okresowo spuszcza jest do pojemnika zbiorczego, wyposażonego we wkład sitowy i filtr workowy; koagulant zawarty w osadzie powoduje dobre odsączenie osadu,</p> <p>ad. c) Odpadowy rozpuszczalnik przekazywany jest do odzysku.</p> <p>Uznałem, iż spełnione zostały wymagania dokumentu referencyjnego.</p>
<p>12. Charakterystyka BAT dotycząca techniki suszenia i utwardzania:</p> <p>a) Suszenie konwekcyjne z cyrkulacją powietrza</p> <p>b) Utwardzanie promieniowaniem podczerwonym</p>	<p>W lakierni do utwardzania i suszenia lakierów stosowane są piece, w których przekazywanie ciepła przedmiotom obrabianym następuje na drodze konwekcji, ogrzewanego powietrza obiegowego.</p> <p>Uznałem, iż spełnione zostały wymagania dokumentu referencyjnego.</p>

<p>13. Wytyczne BAT dotyczące techniki ograniczania zanieczyszczeń:</p> <p>a) Ultra i nanofiltracja b) Płukanie kaskadowe c) Odpylacze Venturiego d) Skrubery e) Systemy suchych filtrów f) Elektrofiltry g) Wewnętrzna lub zewnętrzna koncentracja stężenia rozpuszczalników h) Wspecjalizowany system obróbki gazów odlotowych zintegrowany z suszarką i) Adsorpcja (np. adsorpcja na złożu nieruchomym, adsorpcja w złożu fluidalnym, adsorpcja obrotowa) j) Utlenianie k) Utlenianie rekuperacyjne l) Utlenianie regeneracyjne l) Utlenianie katalityczne m) Dopalcze katalityczne</p>	<p>Kabiny lakierowania mokrego są wyposażone w odpylacze Venturiego. Z kabiny powietrze zanieczyszczone „mgiełką farby” oczyszczane będzie w układzie płuczącym w kabinie, a następnie kierowana będzie do dopalacza katalitycznego TNV i odprowadzana do atmosfery emitorem E-19. Woda wypłukująca mgłę farby pracować będzie w obiegu zamkniętym; spływać będzie do zbiornika reakcyjnego urządzenia FLOTSSED, skąd ponownie zwracana będzie do obiegu. Wydzielający się osad farby gromadzić się będzie w dolnej strefie urządzenia FLOTSSED, skąd okresowo spuszczały będzie do pojemnika zbiorczego, wyposażonego we wkład sitowy i filtr workowy.</p> <p>Kabiny lakierowania proszkowego wyposażone będą w filtry tkaninowe kasetowe o skuteczności oczyszczania ok. 98%. Nakładanie farby proszkowej ma miejsce w kabinach lakierowania proszkowego metodą elektrostatyczną z zamkniętym obiegiem powietrza.</p> <p>W związku z tym nie występuje emisja zorganizowana oraz niezorganizowana w czasie procesu nakładania farby proszkowej</p> <p>Zainstalowany jest również dopalacz katalityczny, do którego zużyte powietrze opuszczające urządzenia produkcyjne, zawierające substancje szkodliwe, jest odsysane wentylatorem wyciągowym i przesyłane przez system przewodów.</p> <p>Uznałem, iż spełnione zostały wymogi dokumentu referencyjnego.</p>
--	--

Przeprowadzona analiza wniosku wykazała, że instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji i emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo. Uwzględniając powyższe okoliczności uznałem, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja dwutlenku azotu, tlenku węgla, benzenu, i pyłu zawieszzonego PM10 do powietrza z emitorów Spółki, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Dodatkowo emisja pyłu miedzi, manganu, niklu, żelaza, cynku, chromu, tytanu,

węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12).

Przedmiotem działalności instalacji są również procesy powierzchniowej obróbki w liniach do malowania lakierami rozpuszczalnikowymi i wodorozcieńczalnymi lakierami akrylowymi, co wiąże się z odprowadzaniem do powietrza zanieczyszczeń z urządzeń, w których zachodzą procesy związane ze zużyciem lotnych związków organicznych (LZO). Ze względu na zużycie LZO powyżej 15 Mg/rok zakład jest zobowiązany do dotrzymania standardów emisyjnych określonych w załączniku nr 8 (tabela I Lp 10) do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych z instalacji.

W dokumentacji wykazano, kierując się bilansami oraz wykonanymi pomiarami emisji, że standardy te będą spełnione.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożylem na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza określonych w niniejszej decyzji. Dodatkowo na prowadzącym instalację ciąży obowiązek w zakresie wykonywania okresowych pomiarów emisji LZO, wynikające z § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Zakres, metodykę oraz czasokres prowadzenia tych pomiarów określa załącznik tego rozporządzenia.

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów. Biorąc powyższe pod uwagę, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust. 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określiłem warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W punktach II.3. oraz III.3. niniejszej decyzji ustaliłem dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

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

Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem.

Instalacja korzysta z zewnętrznych sieci wodociągowo-kanalizacyjnych. Pobór wody następuje z sieci wodociągowej HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli. Ścieki bytowe, technologiczne oraz wody opadowo-roztopowe wprowadzane są w mieszaninie, jednym przyłączem do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu. Ścieki przemysłowe zawierają 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 oraz wprowadzania ścieków do kanalizacji, oparto się więc 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 tej sytuacji nie uwzględniono wniosku o ustalenie dopuszczalnej zawartości chromu Cr⁺³ w ilości 0,7 mg/l i ustalono dopuszczalną wartość stężenia tego wskaźnika w wysokości określonej w załączniku nr 1 do w/w umowy cywilno-prawnej tj. w wysokości 0,5 mg/l.

Wdrożony został zamknięty układ obiegu wody, obejmujący wodę chłodniczą na stanowiskach odlewania i obróbki cieplnej:

a/ chłodzenie wody gorącej z wanien do schładzania felg (nawa I-III),

b/ chłodzenie wody obiegu chłodnic olejowych (nawa I – III),

c/ chłodzenie wody obiegu chłodnic olejowych (nawa IV).

Rozwiązanie to zoptymalizowało wykorzystanie wody oraz wyeliminowało zrzut wody do kanalizacji zewnętrznej poprzez zamknięcie obiegu wody.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust. 1 pkt 3a ustawy Prawo ochrony środowiska określiłem dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego poza granice instalacji wyrażone wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem tj. tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej (zlokalizowanej w kierunku wschodnim od Zakładu), pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych dla tych terenów - określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiarów kontrolnych hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów. Uwzględniając obecny stan zagospodarowania terenu wokół Zakładu w pozwoleniu określiłem dwa punkty referencyjne, w których wykonywane będą pomiary hałasu w środowisku w celu monitorowania oddziaływania instalacji na klimat akustyczny.

Z przedstawionego wniosku wynika, że instalacja nie będzie powodować ponadnormatywnej emisji gazów i pyłów do powietrza, ponadnormatywnej emisji hałasu do środowiska, instalacja nie stanowi zagrożenia dla wód podziemnych, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa 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. oraz wdrożone procedury postępowania awaryjnego na poszczególnych wydziałach 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.

Spółka posiada szereg decyzji wydanych przez Wojewodę Podkarpackiego regulujących warunki korzystania ze środowiska. Zgodnie z art. 193 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, decyzji stwierdzającej wygaśnięcie pozwolenia nie wydaje się, jeżeli prowadzący instalację uzyska nowe pozwolenie. W związku tym z chwilą, gdy niniejsza

decyzja stanie się ostateczna, obowiązujące decyzje sektorowe w części dotyczącej przedmiotowej instalacji wygasną.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Wojewody Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie wnosi się w dwóch egzemplarzach.

Z up. WOJEWODY PODKARPACKIEGO

Andrzej Kulig

Dyrektor Wydziału Środowiska i Rolnictwa

Załączniki do decyzji:

- Nr 1 - dopuszczalna wielkość emisji gazów
i pyłów wprowadzanych do powietrza
- Nr 2 - warunki wprowadzania gazów
i pyłów do powietrza

Otrzymują:

- 1. ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o.
ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa
- 2. a/a

Do wiadomości:

- 1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
- 2. Marszałek Województwa Podkarpackiego
- 3. Starosta Stalowowolski
- 4. Prezydent Miasta Stalowa Wola
- 5. Minister Środowiska
- 6. SR.IV.