



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.12.1.2013.DW

Rzeszów, 2013-07-23

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. 267);
- art.188, 192, art. 215 i art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25, poz. 150 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt 14 i pkt 16 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397),
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz. 1031);
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16 poz. 87),
- § 33 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011r.w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 95 poz. 558)

po rozpatrzeniu wniosku UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola z dnia 16 stycznia 2013r., wraz z uzupełnieniem z dnia 10 czerwca 2013r., znak: UPP/W-1764/2013 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2010r. znak: RŚ.VI-7660/43-3/08 i z dnia 28 września 2012r., znak: OS-I.7222.23.3.2012.DW udzielającej ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. w Stalowej Woli, REGON 012349160, obecnie UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 8652215995 na prowadzenie instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 110 000 Mg/rok,

o r z e k a m

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



i z dnia 28 września 2012r., znak: OS-I.7222.23.3.2012.DW udzielającą ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola, REGON 012349160 obecnie UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o.o. REGON 830483450, NIP 8652215995 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 110 000 Mg/rok, w następujący sposób:

I.1. Po słowie orzekam wprowadzam zapis:

„udzielam **UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 8652215995** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 110 000 Mg/rok wraz z instalacją lakierni o zużyciu rozpuszczalników organicznych 383 Mg/rok.”

I.2. Punkt I.1 otrzymuje brzmienie:

„I.1. Rodzaj instalacji

Na terenie UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola Zakład nr 2 eksploatowana będzie instalacja do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę oraz do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, o zużyciu rozpuszczalników organicznych większym niż 150 kg na godzinę lub większym niż 200 ton na rok.”

I.3. Punkt I.2 otrzymuje brzmienie:

„I.2. W instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów (AlSi7Mg, AlSi9Mg, AlSi11Mg oraz stopu z obniżoną zawartością magnezu AlSi7Mg), o zdolności produkcyjnej 300 ton wytopu na dobę wraz z instalacją lakierni o zużyciu rozpuszczalników organicznych 383 Mg/rok, prowadzone będą procesy:

- a/ topienia aluminium w piecach przechyłnych i topialnych tyglowych,
- b/ obróbki cieplnej odlewów na linii do obróbki cieplnej,
- c/ obróbki mechanicznej odlewów,
- d/ malowania odlewów.

Rozmieszczenie urządzeń wchodzących w skład instalacji:”

I.4. Punkt I.2.5 otrzymuje brzmienie:

I.2.5. Hala Lakierni I:

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

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

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

I.2.5.A. Hala Lakierni II:

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

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

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

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

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

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

- oczyszczalnia ścieków,
- demineralizator wody o wydajności maksymalnej 6 m³/h,
- odszlamiacz szlamów malarskich (urządzenie Flotsed),
- przygotowalnia farb i lakierów,
- kotłownia z kotłem gazowym o mocy 1,7 MW pracująca pod potrzeby grzewcze,
- kotłownia gazowa pracująca pod potrzeby grzewcze i potrzeby związane z produkcją ciepłej wody z dwoma kotłami gazowymi (720 kW) firmy VISSMAN.”

I.5. Dodaję punkty od I.3.13 do I.3.16

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

- zhermetyzowana linia z 14 wannami wyposażonymi w pokrywy. Na pierwszej wannie umiejscowione będą 3 filtry jednoworkowe do wyłapywania wiór i osadów stanowiących zanieczyszczenie felg. Opary z linii odprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory E-1n (wejście) i E-2n (wyjście) wyposażone w wentylatory o wydajności 7000 m³/h.

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

- szczelny tunel, w którym medium chłodzącym będzie przefiltrowane powietrze pobierane z zewnątrz. Zanieczyszczenia wprowadzone będą do atmosfery poprzez emitory E-5n (wejście) i E-6n (wyjście) wyposażone w wentylatory o wydajności 39 000 m³/h każdy.

Powietrze ze strefy przemieszczania felg wprowadzane będzie do atmosfery poprzez emitor E-7n.

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

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

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

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

- piece gazowe do polimeryzacji farb proszkowych, wyposażone w specjalne przesłony na otworach wejściowych i wyjściowych. Powietrze znad strefy suszenia odprowadzane będzie do atmosfery poprzez wentylator o wydajności 5000 m³/h emitorami E-9n (I warstwa farby) i E-14n (II warstwa farby).

- tunel chłodzący z którego ogrzane powietrze znad felg wprowadzane będzie do atmosfery emitorem E-10n (I warstwa farby) i E-15n (II warstwa farby) poprzez wentylator o wydajności 46 000m³/h.

- stanowisko kontroli jakościowej malowanych felg z którego powietrze wprowadzane będzie do atmosfery emitorem E-11n (I warstwa farby) i E-16n (II warstwa farby) poprzez wentylator o wydajności 5 000m³/h.

- magazynek proszku malarskiego którego zanieczyszczenia będą wprowadzane do atmosfery emitorem E-12n poprzez wentylator o wydajności 4 000m³/h.

I.3.15. Linia malowania felg metodą natryskową:

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

- automatyczna kabina malarska do nakładania lakieru bezbarwnego na bazie rozpuszczalników z kurtyną wodną, wyposażona w palnik gazowy o mocy 50 kW, z której opary LZO kierowane będą do dopalacza P.C.R. 160. Zanieczyszczenia

z palnika kabiny lakieru bezbarwnego wprowadzane będą do atmosfery emitorem E-18n.

- tunel chłodzący z którego powietrze za pośrednictwem wentylatora o wydajności 46 000m³/h będzie wprowadzane do atmosfery emitorem E-23n.

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

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

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

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

I.3.16 .Pozostałe urządzenia

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

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

I.3.16.3. Stanowisko odszłamiacza wody. Powietrze ze stanowiska odszlamiania wody zanieczyszczonej farbami rozpuszczalnikowymi (woda z obiegu w kurtynach wodnych kabiny lakieru bazowego i bezbarwnego) odprowadzane będzie do atmosfery emitorem E-26n.

I.3.16.4. Szczelne, hermetyczne stanowisko przygotowania lakieru. Powietrze ze stanowiska przygotowania lakieru odprowadzane będzie do atmosfery emitorem E-27n.

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

I.6. Punkt od I.4.5 otrzymuje brzmienie:

„I.4.5. Malowanie odlewów

I.4.5.1. Lakiernia I

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

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

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

I.4.5.2. Lakiernia II

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

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

11.	3,7	55	pasywacja /120	kąpiel na bazie preparatu Gardobond X 4707 A
12.	1,6	otoczenia	płukanie kwasowe wodą demi./60	woda demineralizowana
13.	1,6	otoczenia	płukanie wodą demi./40	woda demineralizowana

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

Schłodzone felgi poddawane będą malowaniu farbami proszkowymi metodą elektrostatyczną. Na felgi nakładane będą dwie warstwy farb – po nałożeniu pierwszej warstwy podkładu proszkowego felgi trafią do pieca do polimeryzacji farb, po czym na linię do nakładania drugiej warstwy podkładu proszkowego i do drugiego pieca do polimeryzacji farb proszkowych gdzie przebywać będą w temp. 230°C przez 35 minut. Następnie transportowane będą do tunelu chłodzenia gdzie obmywane będą strumieniem przefiltrowanego powietrza przez 11 minut (temperatura felg jest o około 15 °C wyższa niż powietrza wykorzystywanego do chłodzenia). Następnie felgi transportowane będą do kabiny gdzie nakładany będzie lakier bazowy metodą natryskową z wykorzystaniem automatycznych pistoletów. Pomalowane lakierem bazowym felgi kierowane będą do strefy suszenia lakieru (temp. ok. 30 – 40 °C, czas:15 min.). Wysuszone felgi kierowane będą do drugiej kabiny malowania gdzie nakładana będzie końcowa warstwa lakieru bezbarwnego metodą natryskową z wykorzystaniem automatycznych pistoletów. Utwardzanie powłok lakierniczych następować będzie w strefie podsuszania kabiny ogrzewanej strumieniem powietrza a następnie schładzania do temperatury otoczenia w szczelnym tunelu chłodzącym.

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

I.7. Punkt od I.4.7 otrzymuje brzmienie:

I.4.7. Procesy pomocnicze:

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

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

I.4.7.3. Oczyszczanie ścieków w Lakierni II

W oczyszczalni ścieków Lakierni II procesom oczyszczania poddawane będą ścieki przemysłowe z linii przygotowania felg przed malowaniem (mycie, pasywacja, trawienie) i stacji DEMI. Ścieki z płukania w sposób ciągły napływać będą do zbiornika magazynowego Nr 1 i będą w nim gromadzone. Zużyte kąpiele procesowe odprowadzane będą rurociągami do zbiornika magazynowego Nr 2

w sposób okresowy (wg założeń technologicznych zawartość każdej wanny procesowej podlega wymianie dwa razy w miesiącu). Ścieki z regeneracji jonitów w stacji DEMI napływać będą do zbiornika wody z odwadniania szlamów, a następnie za pośrednictwem pompy o wydajności 12 m³/h kierowane będą do zbiornika magazynowego Nr 1.

Ścieki ze zbiorników magazynowych przepompowywane będą do zbiornika reakcyjnego; w którym kąpiele procesowe stanowią ~30%, a ścieki z płukania ~70%. Do zbiornika reakcyjnego dodawany będzie 35 % roztwór kwasu siarkowego w celu obniżenia pH ścieków do wartości 4,0, a następnie ustalona dawka FeCl₃ pełniące rolę koagulanta. Po wymieszaniu zawartości zbiornika reakcyjnego, dozowane będzie mleko wapienne (10 -20 % roztwór Ca(OH)₂) w celu korekty pH do wartości w granicach 8,5-9,0. Na koniec dodawany będzie 0,1% roztwór flokulanta mającego za zadanie przyspieszenie procesu sedymentacji i oddzielenie zawiesiny od cieczy. Po przewidzianym czasie sedymentacji (ok. 4 godz.) ciecz nadosadowa będzie przepompowywana do zbiornika wody „czystej” (podczyszczone ścieki), natomiast szlam wysedymentowany w części osadowej zbiornika będzie odpompowywany do zbiornika szlamu o pojemności V=15 m³, następnie na komorową prasę filtracyjną celem odwodnienia. Odciek z prasy zawracany będzie do oczyszczania poprzez zbiornik wody z odwadniania, natomiast odwodniony osad będzie czasowo magazynowany w wydzielonych pojemnikach.

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

I.4.7.4. Unieszkodliwianie gazów z procesu malowania rozpuszczalnikowego w Lakierni II z kabiny nakładania lakieru bazowego i kabiny nakładania lakieru bezbarwnego realizowane będzie w dopalaczu regeneracyjnym P.C.R. 160

I.4.7.5. W procesie przygotowania powierzchni felg przed malowaniem w Lakierni II, stosowana będzie woda demineralizowana wytwarzana w stacji DEMI.

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

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

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

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

I.4.7.6. Proces przygotowania wiórów w instalacjach ARP:

a) instalacja zlokalizowana w nawie I odlewni

b) instalacja zlokalizowana w nawie IV odlewni

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

I.8. Punkt II.1.2 otrzymuje brzmienie:

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

- chrom	0,00009 Mg/rok
- cynk i jego związki	0,013 Mg/rok
- mangan	0,00003 Mg/rok
- miedź	0,01 Mg/rok
- nikiel	0,0002 Mg/rok
- pył ogółem	16,642 Mg/rok
- pył PM10	16,642 Mg/rok
- pył PM 2,5	1,458 Mg/ rok
- tlenek węgla	595,622 Mg/rok
- dwutlenek azotu	48,601 Mg/rok
- dwutlenek siarki	10,211 Mg/rok
- tytan	0,0001 Mg/rok
- węglowodory alifatyczne	0,018 Mg/rok
- węglowodory aromatyczne	0,003 Mg/rok
- żelazo	0,86 Mg/rok
- LZO	2,3887 Mg/rok”

I.9. Punkt II.2 otrzymuje brzmienie:

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

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

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

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

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

$Q_{\text{śrd}} = 115 \text{ m}^3/\text{d}$ w mieszaninie ścieków przemysłowych i bytowych oraz wody opadowo-roztopowe z powierzchni łącznej $24\,250 \text{ m}^2$, w tym $12\,628 \text{ m}^2$ powierzchnie szczelne dróg i placów

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

Tabela 5

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

I.10. Tabela 6 otrzymuje brzmienie:

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1000,0	Proces lakierowania na mokro w kabinach malarskich	Szlam zawierający: żywice poliestrowe, żywice epoksydowe, rozpuszczalniki: ksylen, mezytylen, butanol, izobutanol, octan butylu, węglowodory aromatyczne lekkie
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	5,0	Zużyte kąpiele trawiące w myjce ultradźwiękowej	Ciecz żrąca zawierająca w swoim składzie: NaOH i K ₄ P ₂ O ₇
3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	120,0	Proces odtłuszczenia felg	Ciecz o właściwościach drażniących zawierającą w swym składzie: pirofosforan tetra potasu, węglan potasu i oktanian potasu, oleje, tłuszcze, pozostałości emulsji chłodzących
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	2000,0	Proces obróbki wykończeniowej i ręcznej – wymiana w urządzeniach	Ciecz o właściwościach drażniących zaw. w swym składzie: oleje mineralne, glikol heksylenowy, fenoksyizopropanol, pyły, opiłki i drobne wióra Al, oleje.

5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	50,0	Wymiana olejów w środkach transportu i urządzeniach	Ciecz zawierająca w swym składzie: mieszaninę ciekłych węglowodorów, do C35 oraz zanieczyszczeń org. (asfalteny, koks, karbony, karboidy i nieorganicznych (krzemionka, ołów)
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	50,0	Proces mycia kabin lakierniczych	Ciecz łatwopalna, zawierająca w swym składzie: ksylen, mezytylen, butanol izobutanol, octan butylu, węglowodory aromatyczne lekkie
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości subst. niebezpiecznych lub nimi zaniecz. (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	65,0	Opakowania po farbach	Ciało stałe - blacha stalowa żywice poliestrowe, żywice epoksydowe, rozpuszczalniki: ksylen, mezytylen, butanol, izobutanol, octan butylu, węglowodory aromatyczne lekkie
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) (ubrania ochronne, szmaty, ścierki, włóknina filtracyjna z malarni)	110,0	Bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu	Ciało stałe łatwopalne, włóknina bawełniana zanieczyszczona smarami, olejami, resztkami farb i rozpuszczalników: ksylen, mezytylen, butanol, izobutanol, octan butylu, węglowodory aromatyczne lekkie
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3,5	Wymiana zużytych źródeł światła, nie nadające się do wykorzystania komputery i inny sprzęt elektryczny i elektroniczny	Ciało stałe toksyczne i ekotoksyczne w skład którego wchodzi: szkło, elementy aluminiowe tworzywa sztuczne – zanieczyszczone rtęcią i luminoforem oraz zawierające metale kolorowe: miedź, cynk, cyna, kadm
10.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,15	Odpad stanowiąc będą przeterminowane lub nienadające się do stosowania nieorganiczne odczynniki	Ciecze toksyczne i żrące : H ₂ SO ₄ , Ca(OH) ₂ , HCl, NaOH, HNO ₃ , HF

				chemiczne – laboratorium wydziału kontroli jakości	
11.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,15	Odpad stanowić będą przeterminowane lub nie nadające się do stosowania org. odczynniki chemiczne – laboratorium wydziału kontroli jakości	Ciecze toksyczne , łatwopalne i żrące : metanol, kwas octowy
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,8	Wymiana zużytych akumulatorów w pojazdach i maszynach roboczych	Odpad zawierający toksyczne i żrące : kwas siarkowy, ołów metaliczny i jego związki. Obudowa z tworzywa sztucznego zanieczyszczona ww. związkami
13.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków	370,0	Usuwanie szlamów z poneutralizacyjnych z oczyszczania ścieków	Szlam ekotoksyczny zawierający substancje nieorganiczne – (krzemionkę) zanieczyszczone mieszaniną ciekłych węglowodorów, do C35 oraz zanieczyszczeń organicznych (asfalteny, koks, karbony, karboidy) i nieorganicznych a także ołów
		RAZEM	3 774,6		

I.11. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów	60,0	Wymiana zużytych mat filtrujących w kabinie do proszkowego pokrywania elementów aluminiowych	Ciało stałe ; włókna syntetyczne - nylonowe włókna bawełniane włókno szklane zaniemcz. żywicami poliestrowymi i epoksydowymi

2.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	65,0	Proces nakładania powłok z wykorzystaniem metody elektrostat,	Mieszanka sproszkowanych żywic poliestrowych i epoksydowych i barwników-pigmentów
3.	10 03 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa aluminium (nadlewy usuwane na wydziale odlewni i obróbki maszynowej)	850,0	Usuwanie nadlewów z kołnierzy felg	Ciało stałe zawierające w swym składzie aluminium
4.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (aluminium)	2200,0	Proces obróbki ciekłego aluminium na wydziale odlewni	Ciało stałe zawierające w swym składzie aluminium i jego związki
5.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania	60,0	Odpad będzie powstawał po procesie odlewania (formy uszkodzone, nie nadające się do dalszego wykorzystania lub wycofane z produkcji)	Ciało stałe - żeliwo szare, stal i staliwo będące stopami żelaza o różnej zawartości węgla
6.	10 10 99	Inne nie wymienione odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych	0,3	Odpad będzie powstawał w trakcie mechanicznej obróbki elementów stalowych	Ciało stałe - stal będąca stopem żelaza o zawartości węgla do 2% i składników stopowych
7.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	500,0	Cząstki i pyły żelaza powstawać będą w wyniku obróbki elementów stalowych stosowanych w zakładzie np. kokili	Stopy żelaza z węglem o różnej zawartości węgla
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1000,0	Proces powierzchniowej obróbki felg	Ciało stałe - aluminium w formie wiórów i opilek
9.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	85,0	Proces mokrego odpylania pyłów ze szlifowania na wydziale obróbki mechanicznej	Drobne pyły aluminiowe, nylonowe (syntetyczny polimer - poliamid) i węglika krzemu (SiC)

10.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (zużyte szczotki grafitowe)	95,0	Zużyte szczotki grafitowe wykorzystywane w kształtkach ściernych wygładzarek na wydziale obróbki mechanicznej	Ciało stałe w skład którego wchodzić będzie: nylon, węgiel krzemowy, oraz cząstki aluminium
11.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 (zużyty piasek z piaskowania)	65,0	Zużyty materiał po piaskowaniu kokili	Ciało stałe –srut cięty wykonany ze stopu żelaza i węgla oraz dodatków stopowych: Cr, Mn, zanieczyszczonych: Si, P, S
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	110,0	Zużyte opakowania po surowcach	Ciało stałe w skład którego będą wchodzić włókna celulozowe
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (zużyte przekładki, fragmenty taśm)	135,0	Zużyte przekładki stosowane w dziale obróbki mechanicznej dla zabezpieczenia wyrobów	Ciało stałe w skład którego będą wchodzić poliestry, polipropylen, polietylen
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	280,0	Zniszczone palety drewniane, skrzynie	Ciało stałe w skład którego będą wchodzić włókna celulozowe, substancje żywiczne oraz woda
15.	15 01 04	Opakowania z metali (zużyte taśmy metalowe i opakowania)	200,0	Zużyte taśmy metalowe używane do wiązania palet i gasek i opak. po środkach malarskich	Ciało stałe – stal w formie taśm będąca stopem żelaza i węgla w ilości do 2% oraz składników stopowych
16.	16 01 03	Zużyte opony	2,0	Wymiana opon w środkach transportu i wózkach widłowych	Ciało stałe w skład którego będą wchodzić: guma, włókna syntetyczne i wypełniacze oraz elementy stalowe
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia	1,0	Odpad będą stanowić zużyte akcesoria komputerowe powstające w wyniku napraw i konserwacji	Ciało stałe w skład którego będą wchodzić: różne metale i ich stopy głównie stal, aluminium, miedź oraz masa plastyczna, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno.

18.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	0,1	Wymiana zużytych baterii	Blacha stalowa, masa czarna z zawartością metali: litu, kadmu
19.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	40,0	Zużyte wypełnienie pieców, popękane tygle	Ciało stałe w skład którego będą wchodzić: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , FeO ₃ , K ₂ O, Na ₂ O, MgO, TiO ₂ , C, SiC, SiO ₂ , Si, B ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ ,
20	19 09 05	Nienasycone żywice jonowymienne	5,0	Usuwanie zużytych żywic jonowymiennych	Ciało stałe w skład którego będą wchodzić: żywice styrenowe , polimery akrylowe
RAZEM			5 753,4		

I.12. Punkt II.4 otrzymuje brzmienie:

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

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

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

I.13. Punkt III.1.2 otrzymuje brzmienie:

„III.1.2. Substancje zanieczyszczające ze źródeł emisji i emitorów E-5, E-19, E-27, E-37, E-39, E-59 i E-24n będą wprowadzane do powietrza poprzez urządzenia ochrony powietrza wyszczególnione w pkt. III.1.3.”

I.14. Tabela 8 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 8

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Rodzaj urządzenia	Minimalna sprawność [%]
1.	Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia z oczyszczania i piaskowania kokili	E-5	Filtr tkaninowy MP 50/60	90
2.	Kabina malowania rozpuszczalnikowego	E-19	Dopalacz katalityczny TNV	98

3.	Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia z urządzeń typu Loeser	E-27	Odpylacz przewałowy typ MB-M-20B	90
4.	Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia z urządzenia do oczyszczania i piaskowania kokili	E-37	Filtr tkaninowy MP 50/60	90
5.	Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia maszyn typu Loser do wykańczania felg	E-39	Odpylacz przewałowy typ MB-M-20B	90
6.	Oczyszczarka do czyszczenia i piaskowania kół	E-59	Odpylacz przewałowy typ MB-M-12B	90
7.	Kabiny lakieru bezbarwnego i bazowego , piec lakieru bezbarwnego	E-24n	Dopalacz regeneracyjny P.C.R. 160	98

I.15. Wykreślam punkt III.2.4.

I.16. Punkt III.2.5 otrzymuje brzmienie:

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

I.17. Tabela 9 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad będzie magazynowany w szczelnych kontenerach z przesuwną klapą oznaczonych nazwą oraz kodem odpadu. w magazynie odpadów niebezp.
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Przy myjce ultradźwiękowej w pojemnikach typu mazuer oznaczonych nazwą i kodem odpadu.
3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	W palikonach o pojemności 1000l oznaczonych nazwą i kodem odpadu, w magazynie odpadów niebezp.

4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	W szczelnych zamkniętych beczkach o poj. 200l i palikonach o poj.1000 l oznaczonych nazwą i kodem odpadu, zaopatrzonych w otwory umożliwiające przepompowanie zawartości oraz w zawory zabezpieczające przed wyciekami w magazynie odpadów niebezpiecznych.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W opisanych, szczelnie zamkniętych beczkach o pojemności 200l, oznaczonych nazwą i kodem odpadu, zaopatrzonych w otwory umożliwiające przepompowanie zawartości oraz zawory zabezpieczające przed wyciekami w magazynie odpadów niebezpiecznych.
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady magazynowane będą w magazynie odpadów w szczelnych pojemnikach wykonanych z tworzywa sztucznego o poj. 1000l oraz w oryginalnych beczkach o pojemności 200l oznaczonych nazwą i kodem odpadu, a następnie umieszczane w magazynie odpadów niebezpiecznych.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady tego rodzaju magazynowane będą w kontenerach oznaczonych nazwą i kodem odpadu umieszczonych w magazynie odpadów niebezpiecznych.
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 120 l rozstawionych w miejscach ich powstawania, oznaczonych nazwą i kodem odpadu a następnie magazynowane czasowo w zbiorczym magazynie odpadów w wyznaczonym pojemniku zbiorczym, oznakowanym kodem i nazwą odpadu.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą magazynowane w wyznaczonym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w zbiorczym magazynie odpadów niebezpiecznych, luzem lub w oryginalnych opakowaniach w wyznaczonym miejscu.

10.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady tego typu będą magazynowane w beczkach lub pojemnikach z tworzywa sztucznego oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezp.
11.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady tego typu będą magazynowane w beczkach lub pojemnikach z tworzywa sztucznego oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezp.
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady będą magazynowane w wannie wychwytovej, oznaczonej nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezp.
13.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków	Odpady zbierane będą szczelnych metalowych pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu a następnie magazynowane w magazynie odpadów niebezp.

I.18. Tabela 10 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów	W beczkach o pojemności 200 l oznaczonych nazwą i kodem odpadu, w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.
2.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	W beczkach o poj. 200 l, oznaczonych nazwą i kodem odpadu w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.
3.	10 03 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa aluminium	W pojemnikach, oznaczonych nazwą i kodem odpadu które po napełnieniu będą wywożone na zewnątrz hali, a ich zawartość będzie przesypywana do oznakowanego kodem odpadu kontenera.
4.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Zgary powstające w procesie rafinacji będą umieszczane w poj. stalowych, po zastygnięciu pojemniki będą transportowane na zewnątrz hali do specjalnie przygotowanego boksu oznaczonego nazwą i kodem odpadu o utwardzonym, szczelnym podłożu.

5.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania	Odpady tego typu będą magazynowane w wydzielonej części magazynu odpadów oznaczonej nazwą i kodem odpadu.
6	10 10 99	Inne nie wymienione odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych	Odpad magazynowany będzie w pojemniku o poj. 200 l oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.
7.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	W pojemnikach na terenie zakładu oznaczonych nazwą i kodem odpadu, które po napełnieniu będą przewożone na plac przezd halą odlewni.
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	W stalowych kontenerach oznaczonych koden i nazwą odpadu, rozmieszczonych na terenie zakładu , po napełnieniu będą przewożone do zadanej wiaty przed halą obróbki mech.
9.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	W beczkach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w ponieszczeniu odpylacza przewałowego.
10.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	W pojemniku metalowym, oznaczonym nazwą i kodem odpadu zlokalizowanym na terenie wydziału obróbki wykończeniowej.
11.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zużyty piasek zostanie umieszczony w pojemnikach o pojemności 2 m ³ oznaczonych nazwą i kodem odpadu, zaopatrzonych w szczelne pokrywy, w wydzielonym miejscu obok ślusarni kokilowej.
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu, po ich napełnieniu będą prasowane i umieszczane w magazynie odpadów.
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu, po ich napełnieniu będą prasowane i umieszczane w magazynie odpadów.
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	W magazynie odpadów innych niż niebezpieczne w miejscu do tego celu przeznaczonym oraz oznaczonym nazwą i kodem odpadu.

15.	15 01 04	Opakowania z metali	W magazynie odpadów innych niż niebezpieczne w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu.
16.	16 01 03	Zużyte opony	W magazynie odpadów innych niż niebezpieczne oraz oznaczonym nazwą i kodem odpadu.
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W wyznaczonym miejscu w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu.
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	W pojemnikach z tworzywa sztucznego oznaczonych nazwą i kodem odpadu w biurówcu.
19.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	W wyznaczonym miejscu na zewnątrz hali produkcyjnej w boksie oznaczonym nazwą i kodem odpadu
20.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	W magazynie odpadów innych niż niebezpieczne w pojemniku lub worku oznaczonym nazwą i kodem odpadu.

I.19. Tabela 11 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Sposób gospodarowania
1.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	R12, D10
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	R6, R12, R13
3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	R12, R13
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	R12, R13
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R12, D10
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	R2
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	R1, R11, R12
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	R12, D10

9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R12, R13
10.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	R5, R6, R12, D10
11.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	R3, R6, R12
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R5, R6, R12
13.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków	R12, D10

I.20. Tabela 12 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Sposób gospodarowania
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów	R1, R12
2.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	R1, R12
3.	10 03 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa aluminium	R4, R12
4.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	R4, R12
5.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania	R4, R5, R12
6.	10 10 99	Inne nie wymienione odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych	R4, R12, R13
7.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	R4, R12
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	R4, R12
9.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	R4, R12, R13
10.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	R4, R12, R13
11.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R4, R12, R13
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R3, R12
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R12
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R3, R12
15.	15 01 04	Opakowania z metali (zużyte taśmy metalowe i opakowania)	R1, R12
16.	16 01 03	Zużyte opony	R1, R12
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R4, R12, R13

18.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	R12, R13
19.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	R5, R12, R13
20.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R1, R12

I.21. Tabela 13 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 13

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

13.	P61	Centrala nawiewne SKN-2 VBW Clima (szt.1) zlokalizowana na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
14.	P62 ÷ P63	Wentylatory dachowe WD 25 (szt.2) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
15.	P64 ÷ P65	Wentylatory dachowe WD 25 (szt.2) zlokalizowane na dachu przybudówki socjalno-tech-biur.	12	16	8
16.	P66	Wentylator dachowy WD20 zlokalizowany na dachu przybudówki socjalno-techniczno-biurowej	12	16	8
17.	P67 ÷ P9	Wentylatory dachowe JUWENT WD 16 (szt.3) zlokalizowane na dachu przybudówki socjalno-techniczno-biurowej	12	16	8
18.	P70 ÷ P72	Wentylatory kanałowe Ventures Ind.TD 160 (szt.3) zlokalizowane na dachu przybudówki socjalno-techniczno-biurowej	12	16	8
19.	P73 ÷ P76	Wyrzutnie centrali CPV-2 VTS Clima (szt.4) zlokalizowane na dachu pakowni	12	16	8
20.	P77÷ P81	Wentylatory dachowe JUWENT WD40 (szt.5) zlokalizowane na dachu przybudówki technicznej (przy budynku lakierni)	8	16	8
21.	P82 ÷ P85	Wentylatory dachowe JUWENT WD 31,5 (szt.4) zlokalizowane na dachu Hali obróbki cieplej	8	16	8
22.	P86 ÷ P101	Wentylatory dachowe GEA615 (szt.16) zlokalizowane na dachu budynku odlewni	14	16	8
23.	P102 ÷ P117	Wentylatory dachowe JUWENT WDE x 40 (szt.16) zlokalizowane na dachu budynku odlewni	14	16	8
24.	P118 ÷ P132	Wentylatory dachowe WDc-500 (szt.15) zlokalizowane na dachu odlewni	14	16	8
25.	P133 ÷ P139	Wentylatory dachowe Uniwersal Das-160 (szt.7) zlokalizowane na dachu budynku socjalno-biurowego	8	16	8
26.	H140 ÷ H141 (2 szt.)	Czerpnie aparatu grzewczo-wentylacyjnego CKV-6-P (szt.2) zlokalizowane na dachu budynku socjalno-biurowego	8	16	8
27.	P142	Zespół klimatyzacyjny Cabero zlokalizowany przy południowej fasadzie magazynu wysokiego składowania	1	16	8
28.	P143	Wentylator chłodni BORA 2500 zlokalizowany na dachu odlewni nawy III	13	16	8

29.	P144	Wentylator chłodni BORA1250 zlokalizowany na dachu odlewni nawy IV	9	16	8
30.	P145 ÷ P148	Wentylatory dachowe WZk - 400/Dak250 (4 szt.) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mech.	12	16	8
31.	P149 ÷ P150	Wentylatory dachowe WZk -315/ Das 160 (2 szt.) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
32.	P151 ÷ P152	Wyrzutnie wentylacyjne WAPAV45 (2 szt.) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
33.	P153	Wieża chłodnicza typu TMA-08-55 DESCA zlokalizowana przy rogu Hali obróbki cieplnej	4	16	8
34.	P154	Centrala nawiewno-wywiewna AF-40 FRAPOL	12	16	8
35.	P155	Centrala nawiewno-wywiewna AF-30 FRAPOL na dachu Lakierni II	12	16	8
36.	P156-P157 (2 szt.)	Centrale nawiewno-wywiewne VS-650-L/R-PHC VTS na dachu Lakierni II	12	16	8
37.	P158-P160 (3 szt.)	Centrale nawiewne AF-70 FRAPOL na dachu Lakierni II	12	16	8
38.	P161	Centrala nawiewna AF-10D FRAPOL na dachu Lakierni II	12	16	8
39.	P162	Wentylator dachowy CDVA-450/45/1400 Venture Industries na dachu Lakierni II	12	16	8
40.	P163	Wentylator dachowy FC-454T Danfoss na dachu Lakierni II	12	16	8
41.	P164	Centrala nawiewna VS-55-L-HC, VTS na dachu Lakierni II	12	16	8
42.	P165	Wentylator dachowy FC-ATX-454T Danfoss na dachu Lakierni II	12	16	8
43.	P166	Centrala nawiewno-wywiewna VS-75-R-PH, VTS na dachu Lakierni II	12	16	8
44.	P167	Centrala nawiewno-wywiewna VS-75-L-PH, VTS na dachu Lakierni II	12	16	8
45.	P168	Wentylator dachowy FC-254T Danfoss na dachu Lakierni II	12	16	8

46.	P169-P170 (2 szt.)	Wentylatory dachowe FC-716T Danfoss na dachu Lakierni II	12	16	8
47.	P171-P173 (3 szt.)	Wentylatory dachowe REA-202M Danfoss na dachu Lakierni II	12	16	8
48.	P174	Agregat wody lodowej TMA-2A550A EC na dachu Lakierni II	12	16	8
49.	P175	Agregat wody lodowej TMA-3A960A EC na dachu Lakierni II	12	16	8
50.	P176	Agregat wody lodowej AQL-R410A BLN 20 na dachu Lakierni II	12	16	8

I.22. Tabela 14 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 14

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

I.23. Dodaję punkt III.A treści :

„III.A. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

III.A.1. Warunki odbiegające od normalnych stanowić będzie rozruch dopalacza regeneracyjnego do osiągnięcia parametrów umożliwiających skierowanie do niego LZO poprzez rozgrzewanie palnikiem gazowym o mocy 750 kW

III.A.2. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych będzie wynosił:

- 2 h/rozruch,
- 30 h/ rok.

III.A.3. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji

Emitor	Rodzaj urządzenia	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji
E24n	Dopalacz regeneracyjny P.C.R. 160	dwutlenek azotu	0,00152
		dwutlenek siarki	0,00008
		pył ogółem	0,00001
		pył zawieszony PM10	0,00001
		pył zawieszony PM2,5	0,0000025

I.24. Tabela 15 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 15

Lp.	Maksymalny poziom zużycia wody	Pobór wody [m ³ /rok]
1.	Chłodzenie	75 000
2.	Potrzeby technologiczne	127 000
RAZEM		202 000

I.25. Tabela 16 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 16

Lp.	Rodzaj surowca	Jednostka	Maksymalne zużycie
1.	Olej napędowy	dm ³ /rok	40 000
2.	Gaz ziemny	m ³ /rok	16 000 000
3.	Gaz płynny	Mg/rok	180
4.	AlSi7Mg	Mg/rok	70 000
5.	AlSi7MgSO	Mg/rok	10 000
6.	Tytan	Mg/rok	165
7.	AA B319 mod (VERAL 225)	Mg/rok	1 602
8.	Zaprawa tytanowa	Mg/rok	103
9.	Surowce zawierające LZO w tym LZO	Mg/rok	976,00
		Mg/rok	383,00

I.26. Tabela 17 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 17

Lp.	Maksymalne zużycie energii elektrycznej	MWh/rok
1.	Topienie metalu	2 800 000
2.	Odlewanie felg	32 410 000
3.	Obróbka mechaniczna i wykończeniowa felg	17 920 000
4.	Lakierowanie felg	11 627 000
5.	Narzędziownia	1 050 000
6.	Oświetlenie biur, komputery itp.	280 000
7.	Obróbka cieplna felg	3 920 000
RAZEM		70 007 000

I.27. Punkt V.1.12 otrzymuje brzmienie:

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

- dwóch wodomierzy zlokalizowanych w pomieszczeniu węzła cieplnego przy Lakierni I : wodomierza wody sanitarnej oraz wodomierza wody przemysłowej - pomiar ilości wody na potrzeby lakierowania,
- wodomierza wody sanitarnej zlokalizowanego w pomieszczeniu narzędziowni nawa IV odlewni - pomiar ilości wody przeznaczonej na cele bytowe pracowników narzędziowni oraz odlewni dolnych płyt silnikowych,
- wodomierza wody przemysłowej i wodomierza sprężonego, zlokalizowanych w pomieszczeniu narzędziowni nawa IV odlewni- pomiar zużycia wody chłodniczej przez odlewnię (nawa IV),
- wodomierza wody sanitarnej zlokalizowanego w pomieszczeniu węzła cieplnego w nawie III odlewni felg aluminiowych - pomiar zużycia wody na cele bytowe pracowników odlewni felg aluminiowych (nawa I, II i III),
- dwóch wodomierzy zainstalowanych w pomieszczeniu węzła cieplnego w nawie III odlewni felg aluminiowych oraz wodomierza zlokalizowanego w pomieszczeniu sprężarkowni w nawie I odlewni felg aluminiowych - pomiar ilości wody przemysłowej zużywanej na cele chłodnicze przez nawy: I, II, III odlewni felg aluminiowych,
- wodomierza wody sanitarnej wykorzystywanej na potrzeby Lakierni II zlokalizowany w kotłowni pracującej na potrzeby Lakierni II.
- wodomierza wody przemysłowej wykorzystywanej na potrzeby ppoż Lakierni II zlokalizowany w sprężarkowi.”

I.28. Dodaję punkt V.1.13 o treści:

„V.1.13. W Lakierni II prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych
Przygotowanie felg przed lakierowaniem

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

Proces nakładania i polimeryzacji farb proszkowych

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

Proces lakierowania felg lakierem bazowym i lakierem bezbarwnym

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

I.29. Punkt V.2 otrzymuje brzmienie:

„V.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

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

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

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

Tabela 18

Lp.	Nr emitorów	Częstotliwość pomiarów	Substancje zanieczyszczające
1.	E-1, E-29, E-50	co najmniej raz na dwa lata	miedź, mangan, nikiel, żelazo, cynk, chrom, tytan

2.	E-1, E-3, E4, E-6, E-7, E-9, E-14, E-15, E-20, E-21, E-25, E-26, E-29, E-30, E-31, E-32, E-33, E-34, E-42, E-50, E-51, E-52, E-53, E-54, E-55, E-56, E-57, E-58, E-60, E-61, E-62, E-63, E-9n, E-14n, E-25n, E-28n, E-29n	co najmniej co pół roku	dwutlenek azotu pył ogółem
3.	E-5, E-27, E-37, E -38, E-39, E -59, E-8n, E-13n	co najmniej co pół roku	pył ogółem
4.	E-16, E-17, E-18	co najmniej raz w roku	LZO

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

I.30. Punkt V.3.1 otrzymuje brzmienie:

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

I.31. Punkt V.3.3 otrzymuje brzmienie:

„**V.3.3.** Punkt poboru próbek do analizy ustalam w studzienkach: SK2 i SK3.”

I.32. Punkt VII.6 otrzymuje brzmienie:

„**VII.6.** Ścieki przemysłowe (po podczyszczeniu), tj. ścieki z malarni, ścieki z przygotowania felg do malowania ścieki z stacji DEMI oraz ścieki z urządzenia myjącego łącznie ze ściekami bytowymi i opadowymi, ujęte będą w szczelne systemy kanalizacyjne i kierowane do oczyszczalni ścieków HSW Wodociągi Sp. z o.o..”

I.33. Punkt VII.1 otrzymuje brzmienie:

„**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. „Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego”

I.34. Punkt VII.4 otrzymuje brzmienie:

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

I.35. Punkt VIII.7 otrzymuje brzmienie:

„**VIII.7.** W instalacji nie będą stosowane związki mające w swoim składzie sześćchloroetan.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, reprezentowana przez Panów: Heinz Bartosch i Joachim Jersch wystąpiła z wnioskiem z dnia 16 stycznia 2013r., wraz z uzupełnieniem z dnia 10 czerwca 2013r., znak: UPP-W-1764/2013 o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2010r. znak: RŚ.VI-7660/43-3/08 i z dnia 28 września 2012r., znak: OS-I.7222.23.3.2012.DW udzielającej ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. w Stalowej Woli, REGON 012349160, obecnie UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 8652215995 na prowadzenie instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 110 000 Mg/rok.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 37/2013.

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

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie pkt 2 ppkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja służąca do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub

OS-I.7222.12.1.2013.DW

przetwarzania metalu z odzysku, o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu lub kadmu lub powyżej 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, z wyłączeniem metali szlachetnych.

Natomiast uruchamiana nowa lakiernia została zakwalifikowana zgodnie z pkt 2 ppkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja służąca do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 14 i 16 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397) do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 24 stycznia 2013r., znak: OS-I.7222.12.1.2013.DW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (26 lutego – 19 marca 2013r.) na tablicach ogłoszeń: UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. w Stalowej Woli, Urzędu Miasta w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 30 stycznia 2013r., znak: OS-I.7222.12.1.2013.DW wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji w dniu 8 marca 2013r. i szczegółowej analizie przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 208 Poś. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza, gospodarki odpadami oraz analizy zatwierdzonych dokumentów referencyjnych pod kątem spełnienia przez instalacje wymagań najlepszej dostępnej techniki. W związku z tym postanowieniem z dnia 14 marca 2013r., znak: OS-I.7222.12.1.2013.DW wezwano UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. do uzupełnienia wniosku.

Po przeanalizowaniu przedstawionego przez Spółkę uzupełnienia z dnia 10 czerwca 2013r., znak: UPP/W-1764/2013 uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z czym ogłoszono, że wpłynęły uzupełnienia do ww. wniosku oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (27 czerwca – 18 lipca 2013r.) na tablicach ogłoszeń: UNIWHEELS Production OS-I.7222.12.1.2013.DW

(Poland) Sp. z o. o. w Stalowej Woli, Urzędu Miasta w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Przedmiotem wniosku było rozszerzenie pozwolenia zintegrowanego wydanego dla Zakładu nr 2 UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. o nowo uruchamianą instalację Lakierni II, co spowodowało zwiększenie zużycia surowców zawierających LZO z 510 do 976 Mg/rok. Na realizowane przedsięwzięcie wnioskodawca uzyskał decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację inwestycji Prezydenta Miasta Stalowa Wola z dnia 19 marca 2012r., znak: GK VI/3-7662/27/11. W hali Lakierni II będą prowadzone procesy pokrywania powłokami lakierniczymi produkowanych felg aluminiowych przy wykorzystaniu farb proszkowych w ilości do 583 Mg/rok oraz farb na bazie rozpuszczalników organicznych w ilości do 466 Mg/rok.

Uruchomienie nowej lakierni spowodowało wzrost zużycia energii elektrycznej o 0,01 %, gazu ziemnego o 18,52 % oraz sumaryczny wzrost zużycia surowców i materiałów o 0,55 %, w tym lotnych związków organicznych (LZO) o 155%

W wyniku wprowadzonych zmian w instalacji nastąpiły zmiany co do wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza. W stosunku do dotychczasowych warunków pozwolenia zmianie uległa dopuszczalna emisja niektórych zanieczyszczeń i tak nastąpił wzrost dwutlenku azotu o 5,58 %, pyłu o 9,72 %, tlenu węgla o 1,62 %, LZO o 73,09 % oraz dwutlenku siarki dla nowych emitorów o 62,83 %. Obecnie emisja substancji została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji, wpływ na ustalony poziom emisji miały również zmiany w ilości zainstalowanych urządzeń oraz czasu pracy poszczególnych urządzeń.

W związku z wprowadzeniem w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu nowego zanieczyszczenia pyłu zawieszonego PM 2,5 oraz określeniem dla niego poziomu docelowego/dopuszczalnego w powietrzu w niniejszej decyzji na wniosek zarządzającego rozszerzyłem listę substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z instalacji o pył zawieszony PM 2,5. Frakcja pyłu zawieszonego PM 2,5 wchodzi w skład pyłu ogółem, który był ujęty w dotychczas obowiązującym pozwoleniu.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji po wprowadzanych zmianach. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra

Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Przedmiotem działalności Zakładu są m.in. 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 11) do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji. W dokumentacji wykazano, kierując się bilansami oraz wykonanymi pomiarami emisji, że standardy te będą spełnione. Ponadto we wniosku wykazano, że w procesie technologicznym nie będą używane lotne związki organiczne określone, w przepisach wydanych na podstawie art. 4 ust. 2 i 3 ustawy z dnia 11 stycznia 2001r. o substancjach i preparatach chemicznych, jako substancje rakotwórcze, mutagenne i działające szkodliwie na rozrodczość.

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

Dodatkowo na prowadzącym instalację ciąży obowiązek w zakresie wykonywania okresowych pomiarów emisji LZO na emitorach E-19 i E-23n wynikające z § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody. Zakres, metodykę oraz czasokres prowadzenia tych pomiarów określa załącznik tego rozporządzenia.

Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru są zamontowane na wszystkich emitorach z wyłączeniem emitorów wentylacji mechanicznej hal Ez1 - Ez78, na których obecnie brak jest możliwości technicznych do ich zainstalowania.

Ponadto na terenie Zakładu eksploatowane są kotły wykorzystywane do celów grzewczych, których sumaryczna moc cieplna nie przekracza 15 MW. Zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz.U. Nr 130 poz. 881) nie zostały ujęte w niniejszej decyzji. Zostaną one objęte zgłoszeniem zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U. Nr 130 poz. 880).

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 dla Lakierni II i jednym przyłączem dla pozostałej części Zakładu nr 2 do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu. Ścieki przemysłowe zawierają substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, na wprowadzanie których zarządzający instalacją uzyskał stosowną decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego. 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 związku ze wzrostem wydajności Instalacji zwiększeniu uległa ilość wykorzystywanej wody o 38 %. Ponadto w związku z włączeniem w zakres niniejszego pozwolenia nowej działki na której umiejscowiona została Lakiernia II zwiększeniu uległa o 24,64 % powierzchnia z której odprowadzane są wody opadowo-roztopowe.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b i 202 ust. 4 ustawy – Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W związku z uruchomieniem nowej linii lakierni zwiększeniu uległa ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o 68,01 % oraz innych niż niebezpieczne o 1,85 %.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy – Prawo ochrony środowiska określono dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego poza granice instalacji na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej. W wyniku uruchomienia instalacji lakierni powstaną nowe źródła hałasu, które ujęto w niniejszej decyzji.

W związku wprowadzonymi zmianami uaktualnienia wymagały również załączniki do decyzji.

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

- 1) Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment Using Organic Solvents (September 2007) (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik BAT dla sektora obróbki powierzchniowej z użyciem rozpuszczalników organicznych)
- 2) Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, July 2006 (Dokument Referencyjny Najlepszej Dostępnej Techniki dla emisji z magazynowania)
- 3) Reference Document on the General Principles of Monitoring, July 2003 (Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu)
- 4) Reference Dokument on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems (Przemysłowe systemy chłodzenia)

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki

Zasady BAT	Sposób realizacji
1. Optymalizowanie wykorzystania wody	<p>W fabryce prowadzony jest regularny monitoring zużycia wody w którym określone jest zużycie wody na poszczególne cele. Takie system daje możliwości kontrolowania wodochłonności każdego procesu oraz ewentualnego wyeliminowania niepotrzebnych strat. Optymalizacja wykorzystania wody realizowana jest poprzez następujące obiegi zamknięte wody:</p> <ul style="list-style-type: none"> - chłodzenie wody obiegu chłodnic olejowych (nawa I-III) - chłodzenie wody obiegu chłodnic olejowych (nawa IV) - obieg zamknięty w myjkach automatycznych, które czyszczą felgi po procesie mechanicznej obróbki. - obieg zamknięty wody w kabinach nakładania lakieru wodorozcieńczalnego - chłodzenie wody gorącej z wanny do schładzania felg (HOC II) - obieg zamknięty w urządzeniu myjącym felgi (Triton)
2. Zbieranie wody ze spływów powierzchniowych i stosowanie kolektorów olejowych, w przypadku miejsc składowania złomu	<ul style="list-style-type: none"> - składowanie złomu odbywa się na terenie zadaszonym tylko w wyjątkowych sytuacjach złom może być czasowo magazynowany na terenie utwardzonego, niezadaszonego placu przed magazynem. - do produkcji Zakład stosuje wtórne aluminium dostarczane w postaci czystych sztabek, czyste felgi brakowe oraz oczyszczone wióry aluminiowe, z instalacji pomocniczych do ich przygotowania - na terenie całego zakładu istnieje kanalizacja ogólnospławna, do której kierowane są również wody opadowe odprowadzane z miejsc magazynowania.
3. Maksymalizowanie wewnętrznego recyklingu wody przemysłowej	<p>w zakładzie występują obiegi zamknięte wody które występują w następujących maszynach:</p> <ul style="list-style-type: none"> - myjki automatyczne, które czyszczą felgi po procesie mechanicznej obróbki, - kabiny nakładania lakieru wodorozcieńczalnego w Lakierni I. Dla układu zamkniętego myjek automatycznych wymiana wody następuje średnio co dwa tygodnie. W przypadku kabiny lakierniczej następuje tylko uzupełnianie strat wody. - obieg zamknięty obejmujący wodę chłodniczą na stanowiskach odlewania i obróbki cieplnej, tj. <ul style="list-style-type: none"> a) chłodzenie wody obiegu chłodnic olejowych (nawa I-III) b) chłodzenie wody obiegu chłodnic olejowych (nawa IV)

	c) chłodzenie wody gorącej z wanien do schładzania felg (nawa I-III i IV) d) chłodzenie wody gorącej z wanny do schładzania felg (HOC II)
4. Oczyszczanie powstających ścieków i powtórne wykorzystanie	Powtórne wykorzystanie ścieków jest możliwe dzięki ich oczyszczaniu w urządzeniu FLOTSED, które stanowi linię technologiczną oczyszczania ścieków z procesu nakładania lakieru wodorocieńczalnego w Lakierni I.
5. Minimalizowanie konieczności oczyszczania ścieków przez stosowanie zasady nie łączenia różnych strumieni ścieków o wyraźnie zróżnicowanym poziomie zanieczyszczeń	- stosowana jest zasada rozdzielania strumieni ścieków z różnych procesów technologicznych, wynikająca z różnego składu ścieków. Ścieki z procesu mycia felg (chemicznego przygotowania powierzchni oraz mycia w myjkach automatycznych oraz mycie felg w myjce TRITON)) są oczyszczane na oczyszczalni chemicznej. Natomiast ścieki powstające w kabinach lakierniczych krążą w obiegu zamkniętym. Pozostałe ścieki są wprowadzane do kanalizacji ogólnospławnej, która administrowana jest przez Hutę Stalowa Wola.
6. Minimalizowanie niekontrolowanych wycieków zanieczyszczeń do wód	- w zakładzie wszystkie przewody są szczelne, poddawane są regularnym kontrolom, oraz pracom remontowo – renowacyjnym mającym na celu wyeliminowanie wystąpienia awarii, której skutkiem mogło by być zanieczyszczenie wód. W razie wystąpienia jakiegokolwiek wycieku, pracownicy wdrażają w życie specjalnie do tego przewidziane procedury, polegające na określaniu i opisywaniu źródeł, kierunków i miejsc odprowadzania ścieków ze wszystkich instalacji.
7. Wdrażanie systemu zarządzania środowiskowego	Wdrożony jest System Zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 i System Zarządzania Jakością ISOTS16949
8. Stosowanie obudów dla urządzeń emitujących wysoki poziom hałasu	Częściowo urządzenia emitujące hałas są umieszczone we wnętrzu hali produkcyjnej, stosowane są obudowy ograniczające emisję hałasu.
9. Właściwa konserwacja wyposażenia zapobiegająca wzrostowi poziomu emitowanego hałasu	Urządzenia funkcjonujące w zakładzie są poddawane regularnym przeglądom i konserwacjom, dzięki czemu są stale utrzymywane w dobrym stanie technicznym, co ma wpływ na ograniczenie emisji hałasu.
10. Kontrola, pomiary i badania hałasu w zależności od ważności problemu	nie występowały problemy związane z ponadnormatywną emisją hałasu.
Stosowane materiały lakiernicze	
1. Stosowanie tradycyjnych materiałów na bazie rozpuszczalników	- Etap czyszczenia, nakładania i suszenia felg odbywa się w zamkniętych komorach i pomieszczeniach wyposażonych w odciągi; - stosuje się farby rozpuszczalnikowe oraz wodorocieńczalne i proszkowe - w przypadku farb rozpuszczalnikowych
2. Zastosowanie systemów wodorocieńczalnych (tzw. farby wodne)	
3. Zastosowanie systemów malowania proszkowego	

4. Zastosowanie systemów malowania zawieszinami proszkowymi	preferuje się, aby miarę możliwości zastępować szkodliwe rozpuszczalniki organiczne 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.
5. Zastosowanie farb utwardzanych radiacyjnie	
Stosowane powszechne techniki i sprzęt malarskiego	
1. Malowanie zanurzeniowe elektroforetyczne	<p>W zakładzie stosowane będą dwa rodzaje systemów nakładania powłok malarskich:</p> <ul style="list-style-type: none"> - z zastosowaniem natrysku elektrostatycznego farb proszkowych oraz - kabiny lakiernicze z kurtyną wodną, filtrami metalowymi i systemem wysyłania powietrza do dopalacza termicznego. <p>Wykorzystanie systemu elektrostatycznego nakładania proszku pozwala na równomierne pokrycie powierzchni proszkiem. Pozwala również na wykorzystanie nadmiaru proszku zebranego z malowanej powierzchni i jego ponowne wykorzystanie. Wydajność malowania z zastosowaniem takiego układu sięga do 99%. W zakładzie stosowany będzie następujący układ oczyszczania:</p> <p>-proszek, który nie osiadł na powlekanym przedmiocie, będzie porywany wraz z zasysanym powietrzem do skrzyni filtra; proszek osiada na częściach zewnętrznych elementów filtracyjnych; poprzez swobodnie programowalny sterownik będzie realizowane sterowanie periodycznym czyszczeniem kolejnych pojedynczych elementów filtrujących; oczyszczone powietrze wyrzutowe będzie recyrkulowane z powrotem do komory roboczej, dzięki zastosowaniu specjalnych filtrów;</p> <p>Farby rozpuszczalnikowe w Lakierni II będą nakładane w komorach lakierniczych wyposażonych w kurtynę wodną. Kabiny zostały zaprojektowane do powlekania automatycznego, jako elementy natryskujące zastosowane zostaną pistolety z rozpylaczami. Zanieczyszczenia wyłapywane będą częściowo przez kurtynę wodną, a zanieczyszczona woda poddawana będzie oczyszczaniu. Zastosowany w kabinach nowoczesny natrysk, przeprowadzany w zautomatyzowanych, hermetycznych komorach lakierniczych, z kurtyną wodną wyłapującą zanieczyszczenia będzie najbardziej korzystny ze względu na rodzaj asortymentu malowanego oraz z uwagi na aspekty bezpieczeństwa i higieny pracy. Właściwe zaprogramowanie automat. linii</p>
2. Tradycyjny natrysk pneumatyczny wysoko- i niskociśnieniowy	
3. Nowoczesny natrysk pneumatyczny (HVLP - High Volume Low Pressure tzn. wysoka wydajność Niskie Ciśnienie	
4. Natrysk pneumatyczno-elektrostatyczny	
5. Natrysk elektrostatyczny	
6. Natrysk elektrostatyczny wspomagany wysokoobrotowymi dzwonami	
7. Natrysk elektrostatyczny wspomagany wysokoobrotowymi dyskami rotacyjnymi	
8. Natrysk elektrostatyczny farb proszkowych	
9. Komory lakiernicze	

	malowania zapewni ponadto niskie zużycie farby (co automatycznie ogranicza ilość emitowanych zanieczyszczeń), zwiększy wydajność malowania, jak i ustabilizowanie malowania pod względem jakościowym..
Sposoby ograniczania emisji i obróbki odpadów i odpadowej wody	
1. Malowanie seryjne - partii materiałów w jednym kolorze	prowadzone malowanie seryjne - większej partii materiałów w jednym kolorze, 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,
2. Oczyszczanie wody obiegowej	Woda wypłukująca mgłą farby pracować będzie w obiegu zamkniętym; spływać ona będzie do zbiornika reakcyjnego skąd po koagulacji ponownie zawracana będzie do obiegu. Wydzielający się osad farby gromadził się będzie w dolnej strefie zbiornika reakcyjnego skąd okresowo będzie spuszczone do pojemnika zbiorczego, wyposażonego w układ odsączający.
3. Odzysk odpadowego rozpuszczalnika przy zastosowaniu destylacji	Nie będą używane w instalacji inne rozpuszczalniki niż zawarte w lakierach nanoszonych na felgi – stąd odzysk rozpuszczalników jest niemożliwy do zrealizowania.
Stosowane powszechnie techniki suszenia i utwardzania	
1. Suszenie konwekcyjne z cyrkulacją powietrza	W Lakierni II do utwardzania i suszenia lakierów stosowane są piece, w których przekazywanie ciepła przedmiotom obrabianym następuje na drodze konwekcji, ogrzewanego powietrza obiegowego.
2. Utwardzanie promieniowaniem podczerwonym	
Stosowane techniki ograniczania zanieczyszczeń	
1. Ultra i nanofiltracja	Z kabin lakierowania rozpuszczalnikowego powietrze zanieczyszczone farbą oczyszczane będzie w układzie płuczającym i filtrze metalowym i kierowane do dopalacza termicznego.
2. Płukanie kaskadowe	
3. Odpylacze Venturiego	
4. Skrubery	
5. Systemy suchych filtrów	
6. Elektrofiltry	
7. Wewnętrzna lub zewnętrzna koncentracja stężenia rozpuszczalników	Woda wypłukująca farbę pracować będzie w obiegu zamkniętym, po oczyszczeniu na drodze koagulacji, zawracana będzie do obiegu. Wydzielający się osad farby gromadził się będzie w dolnej strefie urządzenia, skąd odprowadzany będzie (okresowo) do pojemnika zbiorczego, wyposażonego w wkład odsączający.
8. Wyspecjalizowany system obróbki gazów odlotowych zintegrowany z suszarką	Kabiny lakierowania proszkowego wyposażone będą w filtr wymienny i końcowy tkaninowe kasetowe SINTER – LAMELLEN
9. Adsorpcja (np. adsorpcja na złożu nieruchomym, adsorpcja w złożu fluidalnym, adsorpcja obrotowa)	
10. Utlenianie	

11. Utlenianie rekuperacyjne	FILTER 3K firmy Herding o skuteczności oczyszczania ok. 98%. Końcowe oczyszczanie powietrza z kabin lakierowania z użyciem LZO odbywać się będzie w dopalaczu termicznym – wybrano dopalacz termiczny jako bardziej niezawodne i gwarantujące wyższą skuteczność dopalania rozwiązanie niż dopalanie katalityczne – bardziej wrażliwe na zmiany rozpuszczalników.
12. Utlenianie regeneracyjne	
13. Utlenianie katalityczne	
14. Dopalacze katalityczne	

UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. Zakład nr 2 w Stalowej Woli nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku wystąpienia sytuacji awaryjnych, w rozumieniu art. 248 ustawy POŚ. Zakład posiada opracowane procedury i instrukcje postępowania na wypadek zagrożenia życia lub zdrowia ludzkiego, mienia oraz środowiska naturalnego. Zastosowane przez zakład w cyklu produkcyjnym zabezpieczenia techniczne, p.poż. oraz wdrożone procedury postępowania awaryjnego na poszczególnych wydziałach minimalizują możliwość wystąpienia awarii przemysłowej.

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

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

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

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

Zachowane są również standardy jakości środowiska.

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

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

Pouczenie

Prowadzący instalacje zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, zgodnie z art. 147 ustawy Poś, jest obowiązany do przeprowadzenia pomiarów wstępnych emisji z tej instalacji, najpóźniej w terminie 14 dni od zakończenia rozruchu. Wyniki przeprowadzonych pomiarów należy przesłać do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 16.01.2013 r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

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

2. OS.I -a/a,

Do wiadomości:

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