



OS-I.7222.23.3.2012.DW

Rzeszów, 2012-09-28

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.);
- art. 215 i art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25, poz. 150 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397),

po rozpatrzeniu wniosku UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, z dnia 13 lutego 2012r., znak: UPP/70/2012 (data wpływu 20 luty 2012r.) wraz z uzupełnieniami w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2010r. znak: RŚ.VI-7660/43-3/08 udzielającej ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. w Stalowej Woli, REGON 012349160 (obecnie UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o.o. REGON 830483450, która z dniem przejęcia wstąpiła w prawa i obowiązki ustalone w ww. decyzji dla ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. zgodnie z ksh) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie 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

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 zmienioną decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2010r. znak: RŚ.VI-7660/43-3/08 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, która z dniem przejęcia wstąpiła w prawa i obowiązki ustalone w ww. decyzji dla ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. zgodnie z ksh) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji

samochodowych felg aluminiowych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 73 000 Mg/rok, w następujący sposób:

I.1. Użyta w decyzji nazwa prowadzącego instalację ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. otrzymuje brzmienie: „**UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o.o.**”

I.2. Użyte w decyzji dane rejestrowe podmiotu: ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola, REGON 012349160 otrzymują brzmienie: „**ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450**”

I.3. Po słowie orzekam wprowadzam zapis:

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

I.4. Punkty od I.2 do I.3.8 otrzymują 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 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.2.1.a/ Hala obróbki cieplnej I (przy HOM): piec topialniczy Hindenlang o mocy 465 kW (6 szt.); piec topialniczy Hindenlang o mocy 442 kW (1 szt.) piec ZPF o mocy 1000 kW (2 szt.), linia do obróbki cieplnej Schmitz & Apelt (piec do starzenia o mocy 100 kW) i piec do przesycania o mocy 500 kW (1 szt.).

b/ Hala obróbki cieplnej II (przy nawie IV): piec NUOVA CIVARDI o mocy 2020kW (1 szt.)

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

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

b/ Nawa nr II: piec topialniczy ZPF o mocy 1600 kW (1 szt.); piec topialniczy ZPF o mocy 2000 kW (1 szt.); maszyny odlewnicze typu Rypper (6 szt.); maszyny odlewnicze typu Gima (8 szt.); urządzenia rtg MU 231 XL (2 szt.); piec do starzenia o mocy 100 kW (1 szt.), wanna do chłodzenia felg (1 szt.), piec do przesycania OS-I.7222.23.3.2012.DW

o mocy 500 kW (1 szt.); urządzenie odgazowujące typu Foseco (1 szt.): komora do piaskowania kokili: prasa hydrauliczna typu G&K (2 szt.).

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

d/ Nawa nr IV: piece Hindenlang o mocy 465 kW (5 szt.); piece Hindenlang o mocy 422 kW (2 szt.); piec Hindenlang o mocy 442 kW (1 szt.); piec ZPF o mocy 1260 kW (1 szt.), maszyny odlewnicze typu Dima (10 szt.); urządzenie rtg typu DP 500 (1 szt.); urządzenie rtg typu MU 231 (1 szt.); urządzenie odgazowujące typu Foseco (1 szt.) komora do piaskowania kokili, prasa hydrauliczna typu G&K (1szt.)

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

I.2.4. Obiekt mieszczący narzędziownię (produkcja nowych form stosowanych w procesie odlewu aluminium) i ślusarnię kokili (regeneracja i naprawa kokili): tokarka numeryczna Daewoo Puma 500 (1 szt.), tokarka numeryczna AMF TUG 56 MN (1 szt.), tokarka numeryczna DEFUM KNA 110 N (1 szt.), tokarka numeryczna Daewoo Puma 600 (1 szt.), frezarka numeryczna DEFUM DBM 105 N (1 szt.), frezarka numeryczna Deckel Macho DMU 100T (2 szt.), frezarka numeryczna Mazak VTC 200 B (2 szt.); frezarka numeryczna IMT DWN 22/24-V (1 szt.); frezarka numeryczna Hermle C 40V (1szt.); elektrodrażarka SURE FIRST frezarka uniwersalna LILIAN, myjka ultradźwiękowa typu 4VST 544/P-Spezial (1szt.), frezarka M6230A (1 szt.), tokarka uniwersalna CE 800 C (1 szt.), wiertarka słupowa (model 2H125Л) (1 szt.), żuraw słupowy (2 szt.)

I.2.5. Hala lakierni:

I.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.2.6. Inne obiekty:

I.2.6.1. Budynek socjalno – administracyjny.

I.2.6.2. Laboratorium kontroli jakości oraz pakownia gotowych odlewów

I.2.6.3. Budynek odpylacza

I.2.6.4. Magazyny odpadów (dwie wiaty)

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

I.2.6.6. Pozostałe budynki techniczne”

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

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

Tabela 1

Dane	Jednostka	Wartość
Medium grzewcze	-	gaz
Moc grzewcza palnika	kW	422 (2 szt. w nawie IV), 442 (1 szt. w nawie IV , 1 szt. w HOC I), 465 (5 szt. w nawie IV, 6 szt. na HOC I)
Zużycie paliwa	m ³ /h	10-15
Wielkość wsadu	kg	700-800

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

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

Tabela 2

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

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

I.3.2.1. Gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni pieców ZPF będą ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz budynku z Hali obróbki cieplnej I emitorami E-56, E-58, nawy nr I emitorami E-53 i E-54, z nawy nr II emitorami E-36 i E-60 (lokalizacja emitora w nawie nr III), z nawy nr III emitorem zbiorczym E-50 oraz z nawy nr IV emitorem E-57.

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

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

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

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

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

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

I.3.4.4. Hala odlewni nawa nr II - Oczyszczarka do oczyszczania i piaskowania kokili. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery poprzez filtr tkaninowy emitorem E-5.

I.3.5.a) Linia obróbki cieplnej Schmitz & Apelt, zlokalizowana w Hali obróbki cieplnej I oraz w Hali odlewni w nawach nr I, nr II i nr III, składająca się z modułów:

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

Tabela 3

Dane	Jednostka	Wartość
Medium grzewcze	-	gaz
Moc zainstalowana	kW	1500

Pobór gazu	m ³ /h	90
Temperatura przesycenia	°C	535
Czas przesycenia	min.	380
Temperatura wody chłodzącej	°C	80
Czas chłodzenia	min.	1
Ilość pobieranej wody	m ³ /dobę	50
Temperatura starzenia	°C	155
Czas starzenia	min.	360

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

Tabela 3a

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

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

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

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

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

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

I.3.7.1. Stoły Patron SS – 2000, stojące przy urządzeniach do końcowego wykańczania felg wyposażone będą w zintegrowane systemy oczyszczania gazów (filtry tkaninowe). Powietrze wraz z zanieczyszczeniami będzie odciągane do komory oczyszczania z dwoma workami filtracyjnymi z włókniny antyelektrostatycznej; ponadto komora obłożona będzie filtrami kasetonowymi FK/50, które będą doczyszczać powietrze. Zanieczyszczenia z urządzenia do końcowego wykańczania felg typu Loeser odprowadzane będą za pomocą odciągów wentylacyjnych

miejscowych, z których zanieczyszczone powietrze transportowane będzie do odpylacza przewałowego typu MB-M-20 B. Skuteczność odpylania min. 90%. Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-27.

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

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

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

 - przepływ - 680 l/min

 - ciśnienie - 3,5 bar

 - silnik - 7,5 kW

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

 - przepływ - 320 l/min

 - ciśnienie - 2,5 bar

 - silnik - 2,2 kW

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

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

- prędkość podajnika: 700-2500 mm/min,

- wydajność: 125 szt./h,

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

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

- temperatura pieca 80-120°C.

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

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

- zasilanie sprężonym powietrzem

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

- zasilanie w energię:

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

 - pobór mocy - ok. 4,5 KVA

- urządzenie rentgenowskie napięcia stałego MG165 o wysokim stopniu stabilności

 - lampa rentgenowska - YTU.160D05

 - napięcie w lampie - 7,5 kV - 160 kV

 - prąd lampy - 0- 22,5 mA

Urządzenia rtg umieszczone są w osłonie Pb.

I.5. Punkt I.4 otrzymuje brzmienie:

„I.4. Procesy produkcyjne prowadzone w instalacji:

I.4.1. Magazynowanie surowców i kontrola jakości

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

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

I.4.2.1. Proces topienia

Aluminium w gąskach do produkcji felg i płyt silnikowych transportowane będzie z magazynu do pieców topialnych typu Hindenlang (tyglowych, gazowych i elektrycznych) 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 oraz przygotowane wióry aluminiowe wcześniej rozdrobnione. Materiał wtórny będzie stanowił nie więcej niż 30 % wsadu do pieca. i odwirowane w urządzeniach ARP. Proces topienia 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 oczyszczane w myjce ultradźwiękowej, a następnie będą poddawane piaskowaniu w oczyszczarkach wyposażonych w filtry tkaninowe.

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

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

I.4.3. Proces obróbki cieplnej odlewów realizowany będzie na dwóch liniach:

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

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

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

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

- odpuszczanie w komorze starzenia.

I.4.4. Proces obróbki mechanicznej odlewów

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

I.4.4.1. Proces mycia odlewów

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

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

I.4.4.2. Kontrola

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

I.4.4.3. Obróbka wykończeniowa

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

I.4.5. Malowanie odlewów

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 ciekłym 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.4.6. Pakowanie felg

Gotowe felgi aluminiowe 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 oraz procesu obróbki mechanicznej realizowane będzie w oczyszczalni, na linii technologicznej FLOTSED. Ścieki zawracane będą 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.

I.4.7.3. 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.6. 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	15,167 Mg/rok
- pył PM10	4,338 Mg/rok
- tlenek węgla	586,141 Mg/rok
- dwutlenek azotu	46,033 Mg/rok
- dwutlenek siarki	0,191 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	1,38 Mg/rok”

I.7. Punkt II.2 otrzymuje brzmienie:

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

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

$Q_{\text{śr d}} = 413 \text{ m}^3/\text{d}$ w mieszaninie ścieków przemysłowych pochlodniczych 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 – $53\,866 \text{ m}^2$

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.	pH	-	6,5-9,5
2.	Azot amonowy	$\text{mgN}_{\text{NH}_4}/\text{dm}^3$	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	0,5
7.	Fenole lotne	mg/dm^3	0,5

8.	Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15
9.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/dm ³	50

I.8. Tabela 6 otrzymuje brzmienie:

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu w [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu
1.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	850,0	Proces lakierowania na mokro w kabinach malarskich
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	5,0	Zużyte kąpiele trawiące w myjce ultradźwiękowej
3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	80,0	Proces odtłuszczania felg
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	1100,0	Proces obróbki wykończeniowej i ręcznej
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30,0	Wymiana olejów w środkach transportu i utrzymania ruchu
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	50,0	Proces mycia kabin lakierniczych
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)	40,3	Opakowania po farbach
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)	90,0	Bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5	Wymiana zużytych źródeł światła, nie nadające się do wykorzystania komputery i inny sprzęt elektryczny i elektroniczny

10.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,1	Odpad stanowić będą przeterminowane lub nienadające się do stosowania nieorganiczne odczynniki chemiczne – laboratorium wydziału kontroli jakości
11.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,1	Odpad stanowić będą przeterminowane lub nie nadające się do stosowania organiczne odczynniki chemiczne – laboratorium wydziału kontroli jakości
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,2	Wymiana zużytych akumulatorów w pojazdach i maszynach roboczych
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	0,1	Wymiana zużytych baterii stosowanych np. w telefonach bezprzewodowych.
RAZEM			2 246,3	

I.9. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:
Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów	40,0	Wymiana zużytych mat filtrujących w kabinie do proszkowego pokrywania elementów aluminiowych
2.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	45,0	Proces nakładania powłok z wykorzystaniem metody elektrostatycznej
3.	10 03 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa aluminium (nadlewy usuwane na wydziale odlewni i obróbki maszynowej)	850,0	Obcinanie nadlewów z kołnierzy felg
4.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (aluminiowe)	2200,0	Proces obróbki ciepłego aluminium na wydziale odlewni

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)
6.	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
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1 000,0	Proces powierzchniowej obróbki felg
8.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	65,0	Procesie mokrego odpylania pyłów ze szlifowania na wydziale obróbki mechanicznej
9.	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
10.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 (zużyty piasek z piaskowania)	65,0	Zużyty materiał po piaskowaniu kokili
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	60,0	Zużyte opakowania po surowcach
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (zużyte przekładki, fragmenty taśm)	85,0	Zużyte przekładki stosowane w dziale obróbki mechanicznej dla zabezpieczenia wyrobów
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	180,0	Zniszczone palety drewniane, skrzynie
14.	15 01 04	Opakowania z metali (zużyte taśmy metalowe i opakowania)	150,0	Zużyte taśmy metalowe używane do wiązania palet i gąsek i pakowania po środkach malarskich
15.	16 01 03	Zużyte opony	0,5	Wymiana opon w środkach transportu i wózkach widłowych

16.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0	Zużyte akcesoria komputerowe powstające w wyniku napraw i konserwacji
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia	1,0	Odpad będą stanowiąc zużyte akcesoria komputerowe powstające w wyniku napraw i konserwacji
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	0,5	Wymiana zużytych baterii
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
20.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	10,0	Odpad powstawać będzie w wyniku remontów, przebudowy lub demontażu
21.	17 02 02	Szkło	1,0	Odpad stanowi stłuczka szklana po remoncie, przebudowie lub demontażu
22.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	200,0	Szlamy poneutralizacyjne z oczyszczania ścieków w urządzeniu FLOTSED
RAZEM			5 649,0	

I.10. 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 i E-59 będą wprowadzane do powietrza poprzez urządzenia ochrony powietrza wyszczególnione w pkt. III.1.3.”

I.11. 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 przewalowy 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 przewalowy typ MB-M-20B	90
6.	Oczyszczarka do czyszczenia i piaskowania kół	E-59	Odpylacz przewalowy typ MB-M-12B	90

I.12. Punkt III.2.5 otrzymuje brzmienie:

„**III.2.5.** Ścieki powstające w procesie przygotowania powierzchni felg pod malowanie, stanowiące mieszaninę ścieków alkalicznych z procesu mycia i kwaśnych z procesu trawienia i pasywacji a także ścieków z urządzenia myjącego felgi 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.”

I.13. 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.	H1	Filtr powietrza (Indukta 55g 160M-2A) Zlokalizowany w budynku „Piaskowni” przy odlewni Nawa IV	1	16	8
2.	H2 ÷ H16	Wentylatory dachowe WD40 (szt.15) zlokalizowane na dachu hali odlewni Nawa IV	12	16	8
3.	H17 ÷ H19	Wentylatory dachowe WD 25 (szt.3) zlokalizowane na dachu hali odlewni Nawa IV	12	16	8
4.	H20 ÷ H27	Wentylatory dachowe 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 WZS315/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 nawiewne 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 WD20 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 WD40 (szt.5) zlokalizowane na dachu przybudówki technicznej (przy budynku lakierni)	8	16	8
21.	H82 ÷ H85	Wentylatory dachowe JUWENT WD 31,5 (szt.4) zlokalizowane na dachu Hali obróbki cieplnej	8	16	8
22.	H86 ÷ H101	Wentylatory dachowe GEA615 (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 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
28.	H143	Wentylator chłodni BORA 2500 zlokalizowany na dachu odlewni nawy III	13	16	8
29.	H144	Wentylator chłodni BORA1250 zlokalizowany na dachu odlewni nawy IV	9	16	8
30.	H145 ÷ H148	Wentylatory dachowe WZk - 400/DAK250 (4 szt.) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mech.	12	16	8
31.	H149 ÷ H150	Wentylatory dachowe WZk -315/ Das 160 (2 szt.) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
32.	H151 ÷ H152	Wyrzutnie wentylacyjne WAPAV45 (2 szt.) zlokalizowane na dachu Hali obróbki mechanicznej	12	16	8
33.	H153	Wieża chłodnicza typu TMA-08-55 DESCA zlokalizowana przy rogu Hali obróbki cieplnej	4	16	8

I.14. 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	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	12	16	8
10.	B-10	Hala obróbki cieplnej II	10	16	8

I.15. Tabela 15 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 15

Lp.	Maksymalny poziom zużycia wody	Pobór wody [m ³ /rok]
1.	Chłodzenie	75 000
2.	Potrzeby technologiczne	75 000
RAZEM		150 000

I.16. 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	13 500 000
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	Mg/rok	510,00
	w tym LZO	Mg/rok	150,00

I.17. 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	11 620 000
5.	Narzędziownia	1 050 000
6.	Oświetlenie biur, komputery itp.	280 000
7.	Obróbka cieplna felg	3 920 000
RAZEM		70 000 000

I.18. Punkt V.1.6 otrzymuje brzmienie:

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

- monitorowana będzie temperatura procesu obróbki cieplnej w module LGO; temperatura procesu chłodzenia felg w zbiornikach z wodą; temperatura procesu starzenia w module ALO; wyniki będą gromadzone, pomiar temperatur LGO, ALO wykonywany będzie automatycznie, pomiar temperatury wody w basenie monitorować będzie obsługa na monitorze;
- badane będą właściwości mechaniczne odlewów na próbkach wyciętych z obszarów felgi po obróbce cieplnej; próbki badane będą na maszynie wytrzymałościowej w laboratorium; kontrola prowadzona będzie co 12 godzin z każdego pieca OC jedna felga, wyniki archiwizowane będą w laboratorium.

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

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

I.19. 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: 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 sprzężonego, 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

spężarkowni w nawie I odlewni felg aluminiowych - pomiar ilości wody przemysłowej zużywanej na cele chłodnicze przez nawy: I, II, III odlewni felg aluminiowych”

I.20. 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-40, E-41, E-42, E-50, E-51, E-52, E-53, E-54, E-55, E-56, E-57, E-58, E-60, E-63	co najmniej co pół roku	Tlenek węgla Dwutlenek azotu Pył ogółem
3.	E-61, E-62	co najmniej co pół roku	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Pył ogółem
4.	E-5, E-27, E-37, E -38, E-39, E -59	co najmniej co pół roku	Pył ogółem
5.	E-16, E-17, E-18	co najmniej raz w roku	LZO

V.2.4.W instalacji będzie prowadzony pomiar emisji lotnych związków organicznych na emitorze E-19 - częstotliwość oraz zakres prowadzonych pomiarów powinien być zgodny z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

V.2.5.Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.”

I.21. Punkt V.3.2 otrzymuje brzmienie:

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

I.22. Punkt VII.6 otrzymuje brzmienie:

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

I.23. Punkt VII.8 otrzymuje brzmienie:

„VII.8. O fakcie wystąpienia awarii instalacji powiadamiani będą: właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej, Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska i Marszałek Województwa Podkarpackiego.”

I.24. Punkt VIII.1 otrzymuje brzmienie:

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

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

Układ wyposażony będzie w:

- zbiornik wody gorącej o pojemności $6,5\text{m}^3$ – do gromadzenia wody gorącej ($T=50^{\circ}\text{C}$)
- pompa Wilo-IPL 32/165-3/2;
- chłodnia mokra WENTECH BORA 2500 (1000kW)
- zbiornik wody chłodnej o poj. $6,5\text{m}^3$ – do gromadzenia wody chłodnej ($T=25^{\circ}\text{C}$) i zrzucanej z chłodni;
- zestaw hydroforowy Wilo-Comfort-Vario COR-2 MHIE 803-2G/VR-EB

Chłodzenie wody gorącej z wanien do schładzania felg (nawa IV)

Układ wyposażony będzie w:

- zbiornik wody gorącej o pojemności $6,5\text{m}^3$ – do gromadzenia wody gorącej ($T=50^{\circ}\text{C}$)
- pompa Wilo-IPL 32/165-3/2;
- chłodnia mokra WENTECH BORA 1250 (200 kW)
- zbiornik wody chłodnej o poj. $6,5\text{m}^3$ – do gromadzenia wody chłodnej ($T=25^{\circ}\text{C}$) i zrzucanej z chłodni;
- zestaw hydroforowy Wilo-Comfort-Vario COR-2 MHIE 403EM –EB

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

d/ chłodzenie wody gorącej z wanny do schładzania felg (HOC II). Układ wyposażony będzie w:

- wannę z wodą technologiczną do schładzania felg (o pojemności 22 m^3) z zamontowanym elektrozaworem z czujką temperatury zlokalizowaną w zbiorniku
- pompę obiegową
- chłodnię
- zestaw hydroforowy
- 2 zbiorników: wody ziemnej i gorącej o pojemności 6 m^3 każdy.”

I.24. Punkt X.2 otrzymuje brzmienie:

„**X.2.** Do dnia 30 czerwca 2014r. Marszałkowi Województwa Podkarpackiego zostaną przedstawione wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza tj. fluoru (suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie), chlorowodoru oraz węglowodorów aromatycznych i alifatycznych z emitatorów odprowadzających zanieczyszczenia znaną pieców, w których jako surowiec stosowane są wióra aluminiowe.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, wnioskiem z dnia 13 lutego 2012r. (data wpływu: 20 lutego 2012r.), wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 udzielającej ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. w Stalowej Woli, REGON 012349160 (obecnie UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o.o. REGON 830483450, która z dniem przejęcia wstąpiła w prawa i obowiązki ustalone w ww. decyzji dla ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. zgodnie z ksh) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 73 000 Mg/rok.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 142/2012.

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

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

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

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 25 lutego 2012r., znak: OS-I.7222.23.3.2012.DW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (14 marca - 4 kwietnia 2012r.) na tablicach ogłoszeń: UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. w Stalowej Woli, Urzędu Miasta w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 25 lutego 2012r., znak: OS-I.7222.23.3.2012.DW wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji w dniu 28 lutego 2012r. i szczegółowej analizie przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 208 Poś. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie zużycia LZO, emisji do powietrza wszystkich rodzajów zanieczyszczeń oraz analizy zatwierdzonych dokumentów referencyjnych pod kątem spełnienia przez instalację wymagań najlepszej dostępnej techniki. W związku z tym postanowieniem z dnia 5 marca 2012r., znak: OS-I.7222.23.3.2012.DW wezwano UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. do uzupełnienia wniosku.

Po przeanalizowaniu przedstawionego przez Spółkę uzupełnień z dnia 28 marca 2012r., znak: UPP Z2/2088/2012, z dnia 9 maja 2012r., znak: UPP Z2/2149/2012 oraz z dnia 12 lipca 2012, znak: UPP Z2/2211/2012 uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład nr 2 UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. został rozbudowy o nowe Hale obróbki cieplnej i mechanicznej przeprowadzono remodeling instalacji do produkcji felg, co spowodowało zwiększenie efektywności produkcji i jednocześnie zwiększenie nominalnej wydajności instalacji z 73 000 Mg/rok na 110 000 Mg/rok. Przeniesiono część pieców i zamontowano nowe oraz zainstalowane zostały nowe urządzenia. Na wszystkie realizowane prace inwestycje wnioskodawca uzyskał decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację inwestycji Prezydenta Miasta Stalowa Wola z dnia 27 czerwca 2011r., znak: GK VI/3-7662/26/10-11 oraz z dnia 6 października 2011r., znak: GK VI/3-7662/21/11.

Wzrost produkcji felg aluminiowych, zainstalowanie nowych maszyn i urządzeń spowodowało wzrost zużycia energii elektrycznej o 34,53 %, gazu ziemnego o 45,02 % oraz sumaryczny wzrost zużycia surowców i materiałów o 90,78 %.

W wyniku wprowadzonych zmian w instalacji nastąpiły zmiany co do wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza. W stosunku do dotychczasowych warunków pozwolenia dużej zmianie uległa emisja maksymalna niektórych zanieczyszczeń i tak nastąpił wzrost dwutlenku azotu o 28,77 %, pyłu o 11,4 %, tlenku węgla o 8,31 % sumarycznie emisja z instalacji wszystkich zanieczyszczeń wzrosła o 9,62 %. Obecnie emisja substancji została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji, wpływ ma ustalony poziom emisji miały również zmiany w ilości zainstalowanych urządzeń oraz czasu pracy poszczególnych urządzeń.

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 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz że emisja 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 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 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.

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 organizacyjno - technologiczne w Spółce. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

Dodatkowo na prowadzącym instalację ciążą obowiązki w zakresie wykonywania okresowych pomiarów emisji LZO na emitorze E-19, 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.

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 związku ze wzrostem wydajności Instalacji zwiększeniu uległa ilość wykorzystywanej wody o 11,11% oraz ilości wytworzonych ścieków o 11,23 %

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy – Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W związku z modernizacją zakładu i zwiększeniem produkcji felg aluminiowych zwiększeniu uległa ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o 1,12 % oraz innych niż niebezpieczne o 32,40 %.

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

W związku wprowadzonymi zmianami uaktualnienia wymagały również załączniki do decyzji.

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

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

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

3)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)

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

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

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

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

Zasady BAT	Sposób realizacji
ODLEWNIA	
Stan techniki i organizacji magazynowania, przeładunku i dystrybucji wewnętrznej	
1. Magazynowanie materiałów dostarczanych do odlewni w sposób selektywny zapobiegając zanieczyszczeniom podczas składowania	- surowce magazynowane w sposób selektywny, dla rozróżnienia w zależności od rodzaju stopu stosuje się oznaczenia kolorystyczne. - 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
2. Organizowanie miejsc magazynowania złomu, nie obniżając jego jakości oraz nie powodując zanieczyszczeń gleby i wód gruntowych	- magazynowanie złomu wsadowego (czyste odlewy wybrakowane) na zewnątrz hali produkcyjnej, pod wiatą zabezpieczającą przed działaniem czynników atmosferycznych - na terenie całego zakładu istnieje system kanalizacji ogólnospławnej do którego odprowadzane są ścieki. Stąd wody opadowe z magazynu zewnętrznego są odprowadzane do kolektora ogólnospławnego.
3. Stosowne prowadzenie wewnętrznego recyklingu złomu	- prowadzony jest recykling odpadów w postaci wybrakowanych (czystych) felg aluminiowych. Wybrakowane odlewy, jakie nie przeszły procesy malowania zawracane są bezpośrednio do produkcji; odlewy wybrakowane pokryte farbą przed ponownym przetopem są pozbawiane zanieczyszczeń przez firmę zewnętrzną - oraz recykling wiórów, które przed zawróceniem do produkcji podlegają rozdrobnieniu i odwirowaniu po czym jako czyste i suche wióry stanowią materiał wsadowy do pieców topialnych

4. Wykorzystanie opakowań wielokrotnego użytku lub opakowań wielkogabarytowych do transportu i magazynowania materiałów	- stosowane są przekładki wielokrotnego użytku, wykonane tworzywa sztucznego, które zastąpiły przekładki z tektury; - zakład posiada podpisane umowy z dostawcami substancji chemicznych, w których zobowiązują się do odbioru pustych opakowań, bez ich uprzedniego mycia.
5. Stosowanie właściwych praktyk w transporcie ciekłego metalu i racjonalnego wykorzystania kadzi odlewniczych	- wielkość kadzi jest tak dobrana, aby w maksymalny sposób wykorzystać pojemność transportową - proces przelewania metalu jest ograniczony do niezbędnego minimum (ok. 10 minut); ciekły metal z pieca przelewany jest bezpośrednio do kadzi, w której prowadzony jest proces rafinacji, przelewanie prowadzone jest w cyklach co 1,5 h
6. Magazynowanie zużytych materiałów w sposób pozwalający na ich ponowne wykorzystanie lub odbiór	- odpady są magazynowane w sposób selektywny na terenie fabryki w specjalnie do tego przeznaczonych miejscach, zapewniających łatwość dojazdu. - czas magazynowania odpadów jest ściśle związany z minimalną ilością jaka jest wymagana dla zachowania warunków ekonomicznego transportu.
Topnienie i obróbka ciekłego aluminium	
1. Stosowanie pokryw na tyglach lub kotlinach pieców topialnych	- w piecach ZPF stosowane są specjalne zamknięcia kotliny bocznej do której ładowany jest materiał wsadowy, badania stanowiskowe wykazały, że warunki pracy przy tego typu piecach odpowiadają normatywom higienicznym; - w piecach typu Hindenlang zastosowano pokrywy tyglowych. materiał wsadowy jest surowcem czystym pozbawionym zanieczyszczeń, a proces topnienia nie wymaga dodatków modyfikujących. Stosowane stopy aluminium po roztopieniu pokrywają się cienką warstwą tlenkową ograniczającą kontakt ciekłego metalu z otoczeniem; roztopiony ciekły metal nie jest przetrzymywany w piecach tylko zlewany do kadzi (co 1,5h), pomiary stanowiskowe wykazały, że Warunki pracy przy piecach Hindenlang odpowiadają normatywom higienicznym
2. Przy rafinacji wymagane są instalacje odgazowujące, szczególnie przy rafinacji gazowej z ruchomym wirnikiem	Rafinacja ciekłego metalu prowadzona jest w kadziach transportowych, za pomocą urządzenia typu FOSECO, z ruchomym wirnikiem. Proces prowadzony przy zastosowaniu jako środka modyfikującego, azotu gazowego. Stanowisko rafinacji nie jest wyposażone w instalację odgazowującą, gdyż stosowany azot jest w postaci gazowej.

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

	takiego stopnia by zachował on równowagę pomiędzy działaniem jako powłoka ochronna i czynnik chłodzący kokile. - Podstawowe chłodzenie kokili prowadzone jest za pomocą sprężonego powietrza.
4. Poprawę uzysku metalu poprzez: - efektywną technologię; - poprawne prowadzenie procesu topnienia i zalewania zapewniając minimalizację strat procesu - poprawne prowadzenie procesu formowania i wykonywania rdzenia zapewniając ilość złomowanych odlewów spowodowaną wadami formy i rdzeni	- 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 do których odlewany jest metal są odpowiednio przygotowywane, a w razie potrzeby wykonywane są ich korekty dzięki czemu minimalizowana jest ilość powstających braków odlewniczych.
Wykończenie odlewów	
1. Wychwytywać gazy odlotowe z procesu i stosować odpowiednie metody oczyszczania	- zespół stołów obróbczych funkcjonujących na wydziale obróbki wykończeniowej jest wyposażonych w zintegrowane systemy oczyszczania gazów. Powietrze wraz z zanieczyszczeniami jest odciągane do komory oczyszczania w której znajdują się dwa worki filtracyjne z włókniny antyelektrostatycznej, ponadto komora jest obłożona filtrami kasetonowymi FK/50, które doczyszczają powietrze. - zanieczyszczenia (zarówno z emitowane z opisanych powyżej stołów obróbczych oraz innych maszyn) odprowadzane są 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 ok. 90%.
2. Stosować czyste paliwa w piecach do obróbki cieplnej	- w piecach obróbki cieplnej stosuje gaz ziemny
3. Stosować zautomatyzowane piece z kontrolą spalania i rekuperacją	- Proces obróbki cieplnej prowadzony piecach LGO i ALO jest sterowany i kontrolowany automatycznie.
4. Wychwytywać i usuwać gazy odlotowe z pieców do obróbki cieplnej	- Obróbka cieplna polega na nagraniu odlewów do wymaganej, jedynym źródłem emisji są spaliny powstające w wyniku spalania gazu; gazy odlotowe powstające w wyniku prowadzenia tego procesu są ujmowane przewodem odprowadzającym

5. Wychwytywać i usuwać opary z nadkapieli harujących, przy użyciu okapów lub kopuł	- W zakładzie proces chłodzenia prowadzony jest w basenach z wodą, stąd nie wymagane jest stosowanie okapów i instalacji wyciągowych
Zapobieganie powstawaniu ścieków oraz ich obróbka	
1. Optymalizowanie wykorzystania wody	W fabryce prowadzony jest regularny monitoring zużycia wody w którym określone jest zużycie wody na poszczególne cele. Takie system daje możliwości kontrolowania wodochłonności każdego procesu oraz ewentualnego wyeliminowania niepotrzebnych strat. Optymalizacja wykorzystania wody realizowana jest poprzez następujące obiegi zamknięte wody: - 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	- 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 tylko złom, który jest dostarczany w postaci czystych sztabek aluminium, 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	w zakładzie występują obiegi zamknięte wody które występują w następujących maszynach: - myjki automatyczne, które czyszczą felgi po procesie mechanicznej obróbki, - kabiny nakładania lakieru wodorozcieńczalnego. 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. 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 FLOTSSED, które stanowi linię technologiczną oczyszczania ścieków z procesu nakładania lakieru wodorozcieńczalnego
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
Zapobieganie i ograniczanie emisji pyłów i gazów	
1. Ograniczanie emisji niezorganizowanej przy procesach magazynowania, transportu	- materiały ciekłe, które mogą zawierać lotne związki organiczne są umieszczane w specjalnie do tego wyznaczonych magazynach, w zamykanych i znakowanych pojemnikach, - ciekłe związki niezbędne do procesu malowania są dozowane za pomocą automatycznego układu pompowego
2. Procesy wytapiania metalu - zapobieganie emisji pyłu, SO, NO, CO - wytapianie aluminium w piecach obrotowych - procesy pozapiecowej obróbki aluminium	- stosowane są piece typu ZPF, które należą do grupy pieców szczelnych i piece typu Hindenlang; - praca pieców topialnych jest regulowana i kontrolowana za pomocą automatycznego układu optymalizacji, - gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni

	topialniczych są ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz budynku - kadzie transportowe, przenoszące ciekły metal, przed wypełnieniem nagrzewane są na stanowiskach zasilanych gazem ziemnych; - piece do topienia aluminium zasilane są gazem ziemnym; - rafinacja ciekłego metalu prowadzona jest na stanowiskach bez odciągów miejscowych z uwagi na azot gazowy jako czynnik rafinujący - w piecach zastosowana wymurówka, jako materiał posiadający dużą odporność na działanie wysokiej temperatury, wydłużając tym samym jej trwałość.
3. Procesy przygotowania form	Nie stosuje się odciągów miejscowych na stanowiskach przygotowania form; pokrywanie kokili pastą antyadhezyjną odbywa się przy pomocy spryskiwaczy pneumatycznych, zapewniających dobre rozprowadzenie substancji na powierzchni kokili przy jednoczesnej minimalizacji strat pasty;
4. Procesy prowadzenia odlewania, chłodzenia i wybijania form	- wszystkie maszyny odlewnicze są zabudowane; - kokile są formami trwałymi (wyk. z metalu); nie zachodzi reakcja metal-metal, odprowadzanie gazów odlotowych poprzez wentylację ogólną hali; - z uwagi na chłodzenie przez sprężone powietrze nie ma konieczności instalowania urządzeń odciągowych - nie prowadzi się typowego wybijania na kratkach lub bębnach wstrząsowych, kokile do których odlewany jest metal są zbudowane tak by zapewnić wyjęcie odlewów bez dodatkowego wybijania; - wymiana powietrza przez wentylację ogólną hali
5. Procesy wykańczania odlewów	- stanowiska na wydziale obróbki mechanicznej stanowią gł. źródło pyłu zawieszonego; zanieczyszczenia odprowadzane są przez wentylację ogólną hali i przez system odciągów miejscowych, z których powietrze oczyszczane jest w odpylaczu przewalowym typu MB-M-20B; skuteczność odpylania ok. 90% ; - zespół stołów obróbczych zintegrowanych jest w system oczyszczania (filtry tkaninowe)
6. Obróbka cieplna odlewów	- gazy odlotowe z pieca ALO ujmowane i odprowadzane emitorem E-33; - gazy odlotowe z pieca LGO ujmowane i odprowadzane emitorem E-32; - gazy odlotowe z pieca NUOVA CIVARDI do obróbki cieplnej felg ujmowane są i odprowadzane emitorami E-61 i E-62;

Efektywność energetyczna energetycznej	
1. Złom wsadowy	- stosuje złom czysty, suchy i dobrej jakości. Dostawy kontrolowane są na zgodność rodzaju i ilości podanej w świadectwie dostawy. Co 500 Mg dla danego rodzaju stopu pobierana jest próbka do analizy składu chemicznego i weryfikacji atestów otrzymanych od dostawcy. Sprawdzenie składu chemicznego odbywa się przy pomocy urządzenia zwanego spektrometrem. Jeśli skład chemiczny odpowiada wymaganiom, materiał jest zwalniany do produkcji. Stosuje się także czyste odlewy brakowe oraz czyste wióry aluminiowe oczyszczane i osuszane (odwirowane) w dodatkowych, pomocniczych instalacji ARP; - nie stosuje się zanieczyszczonych odlewów brakowych; zanieczyszczonych wiórów aluminiowych czy złomu oraz dodatków stopowych, soli pokrywających, rafinujących;
2. Poprawa uzysku metalu	- 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. Wszyscy pracownicy prowadzący proces są odpowiednio przeszkoleni i znają zasady prowadzenia procesu, formy do których odlewany jest metal są odpowiednio przygotowywane, a w razie potrzeby wykonywane są ich korekty dzięki czemu minimalizowana jest ilość powstających braków odlewniczych.
3. Transport ciekłego metalu	Kadzie stosowane do procesu transportu ciekłego metalu, są wykorzystywane tylko w tym celu, (podgrzewane do wymaganej temperatury 740 °C). Temperatura kadzi mierzona jest za pomocą specjalnych czujników. Ciekły metal do kadzi przelewany jest w celu transportu do maszyny odlewniczej. Droga transportowa jest minimalizowana do najkrótszej, a czas transportu jest ograniczany do niezbędnego minimum.
4. Wykańczanie odlewów	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 mniejsze zużycie energii oraz sprężonego powietrza. Regularne kontrole kokili odlewniczych dają gwarancję dokładnego wykonania odlewu, dzięki czemu minimalizowana jest korekta

	ewentualnych wad odlewniczych. Piec NUOVA CIVARDI do obróbki cieplnej felg (HOC II) jest piecem w pełni zautomatyzowanym (programowany regulator temperatury elektroniczna regulacja zasilania) pozwalającym na efektywne zarządzanie energią.
5. Wychwytywanie gazów odlotowych – instalacje odpylające	Na dziele obróbki mechanicznej odlewów występują maszyny posiadające 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. Te urządzenia z reguły są bardziej energochłonne lecz ich skuteczność jest znacznie większa.
6. Zarządzanie środowiskowe	- Wdrożony System Zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 i System Zarządzania Jakością ISO TS 16949 - prowadzony monitoring środowiska (m.in. pomiary zużycia czynników energetycznych)
Zapobieganie emisji hałasu	
1. Utrzymywanie drzwi zewnętrznych zamkniętych w czasie godzin nocnych	Zakład funkcjonuje w systemie tryzmianowym. W godzinach nocnych tj. od 22.00 do 6.00 Zakład pracuje z zachowaniem zasady zamykania zewnętrznych drzwi.
2. Stosowanie zasłon wyciszających na wszystkie drzwi zewnętrzne	- nie stosowane są zasłony wyciszające, zakład zlokalizowany jest na terenach przemysłowych, a najbliższym otoczeniu brak jest terenów ochrony akustycznej, ponadto z badań przeprowadzonych na granicy terenu, wynika iż emisja hałasu do środowiska nie przekracza wartości dopuszczalnych
3. Rozwijanie i wdrażanie strategii ograniczania hałasu przy pomocy metod ogólnych i specyficznych dla danego źródła	stosowane są nowoczesne urządzenia, które poddawane są regularnym przeglądom technicznym i konserwacji, co wpływa na ograniczenie emisji hałasu. Fabryka felg posiada wydzielone pomieszczenia w których emisja hałasu jest wysoka tj. sprężarkownia, pomieszczenia wentylatorów, w których pracownicy poruszają się wyposażeni w środki ochrony indywidualnej.
4. Stosowanie obudów dla urządzeń emitujących wysoki poziom hałasu	Częściowo urządzenia emitujące hałas są umieszczone we wnętrzu hali produkcyjnej, stosowane są również obudowy ograniczające emisję hałasu.
5. Właściwa konserwacja wyposażenia zapobiegająca wzrostowi poziomu emitowanego hałasu	Urządzenia funkcjonujące w zakładzie są poddawane regularnym przeglądom i konserwacjom, dzięki czemu są stale utrzymywane w dobrym stanie technicznym, co ma wpływ na ograniczenie emisji hałasu.
6. Kontrola, pomiary i badania hałasu w zależności od ważności problemu	nie występowały problemy związane z ponadnormatywną emisją hałasu.

LAKIERNIA 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 (linia „stara”) oraz wodorozcieńczalne i proszkowe (linia „nowa”) - Stosowanie farbami rozpuszczalnikowymi jest realizowane na linii starej. W przypadku farb rozpuszczalnikowych preferuje się, aby w miarę możliwości zastępować szkodliwe rozpuszczalniki organiczne (aromatyczne i chlorowcopochodne) mniej uciążliwymi dla środowiska. Np. ksylen czy toluen zastępuje się benzyną do lakierów pozbawioną związków aromatycznych, estry lub eteru glikolu etylenowego zastępuje się eterami lub estrami glikolu propylenowego.
2. Zastosowanie systemów wodorozcieńczalnych (tzw. farby wodne)	
3. Zastosowanie systemów malowania proszkowego	
4. Zastosowanie systemów malowania zawiesinami proszkowymi	
5. Zastosowanie farb utwardzanych radiacyjnie	
Stosowane powszechne techniki i sprzęt malarskiego	
1. Malowanie zanurzeniowe elektroforetyczne	W zakładzie stosowane są dwa rodzaje systemów nakładania powłok malarskich: - z zastosowaniem natrysku elektrostatycznego farb proszkowych oraz - kabiny lakiernicze z kurtyną wodną. Wykorzystanie systemu elektrostatycznego nakładania proszku pozwala na równomierne pokrycie powierzchni proszkiem. Natryskiwanie odbywa się z wykorzystaniem automatycznego osprzętu natryskującego. Pozwala to na wykorzystanie nadmiaru proszku zebranego z malowanej powierzchni i jego ponowne wykorzystanie. Wydajność malowania z zastosowaniem takiego układu sięga do 99%..W zakładzie stosowany jest następujący układ oczyszczania: ▪ ilość proszku, który nie osiadł na powlekany przedmiocie, jest porywana wraz z zasysanym powietrzem do skrzyni filtra; proszek osiada na częściach zewnętrznych elementów filtracyjnych; poprzez swobodnie programowalny sterownik jest realizowane sterowanie periodycznym czyszczeniem kolejnych pojedynczych elementów filtrujących; oczyszczone powietrze wyrzutowe jest recyrkulowane z powrotem do komory roboczej, dzięki zastosowaniu specjalnych filtrów; ▪ proszek poluzowany sprężonym powietrzem opada na dół, bezpośrednio przez przesiewacz do zbiornika proszku i miesza się z zapasem proszku. Nieznaczna ilość farby osiada na dnie kabiny i w trakcie przerw w jej pracy jest w sposób manualny przy pomocy zgarniacza spychana do otworu zasysającego.
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	

	Farby rozpuszczalnikowe oraz wodorozcieńczalne w fabryce są nakładane w komorach lakierniczych wyposażonych w kurtynę wodną. Kabin zostały zaprojektowane do powlekania automatycznego, jako elementy natryskujące zastosowano pistolety z rozpylaczami. Zanieczyszczenia wyłapywane są częściowo przez kurtynę wodną, a zanieczyszczona woda poddawana jest obróbce za pomocą koagulacji i flokulacji. Zastosowany w kabinach nowoczesny natrysk pneumatyczny HVLP - High Volume Low Pressure, przeprowadzany w zautomatyzowanych, hermetycznych komorach lakierniczych, z kurtyną wodną wyłapującą zanieczyszczenia jest najbardziej korzystny ze względu na rodzaj asortymentu malowanego oraz z uwagi na aspekty bezpieczeństwa i higieny pracy. Właściwe zaprogramowanie zautomatyzowanych linii malowania zapewnia ponadto niskie zużycie farby (co automatycznie ogranicza ilość emitowanych zanieczyszczeń), zwiększa 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	prorowadzone 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 (koagulant, flokulant) do danego rodzaju farby,
2. Oczyszczanie wody obiegowej	woda wypłukująca mgłę farby pracuje w obiegu zamkniętym; spływa ona do zbiornika reakcyjnego urządzenia FLOTSED skąd ponownie zawracana jest do obiegu; wydzielający się osad farby gromadzi się w dolnej strefie zbiornika reakcyjnego skąd okresowo spuszczaany jest do pojemnika zbiorczego, wyposażonego we wkład sitowy i filtr workowy; koagulant zawarty w osadzie powoduje dobre odsączenie osadu,
3. Odzysk odpadowego rozpuszczalnika przy zastosowaniu destylacji	Odpadowy rozpuszczalnik przekazywany jest do odzysku
Stosowane powszechnie techniki suszenia i utwardzania	
1. Suszenie konwekcyjne z cyrkulacją powietrza	W lakierni 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	- kabiny lakierowania mokrego są wyposażone w odpylacze Venturiego. Z kabiny powietrze zanieczyszczone farbą oczyszczane jest w układzie płuczącym i kierowane do dopalacza katalitycznego TNV i odprowadzane do atmosfery emitorem E-19. - woda wypłukująca farbę pracuje w obiegu zamkniętym - spływa do zbiornika reakcyjnego FLOTSED, i zwracana do obiegu. Wydzielający osad farby gromadzi się w dolnej strefie urządzenia FLOTSED, skąd odprowadzany (okresowo) do pojemnika zbiorczego, wyposażonego w wkład sitowy i filtr workowy. - kabiny lakierowania proszkowego wyposażone są w filtry tkaninowe kasetowe SINTER – LAMELLEN FILTER 3K firmy Herding o skuteczności oczyszczania ok. 98%. W procesie nakładania farby proszkowej zainstalowano dopalacz katalityczny, do którego zużyte powietrze z urządzeń produkcyjnych (zawierające substancje szkodliwe) odsysane jest wentylatorem wyciągowym.
2. Płukanie kaskadowe	
3. Odpylacze Venturiego	
4. Skrubery	
5. Systemy suchych filtrów	
6. Elektrofiltry	
7. Wewnętrzna lub zewnętrzna koncentracja stężenia rozpuszczalników	
8. Wyspecjalizowany system obróbki gazów odlotowych zintegrowany z suszarką	
9. Adsorpcja (np. adsorpcja na złożu nieruchomym, adsorpcja w złożu fluidalnym, adsorpcja obrotowa)	
10. Utlenianie	
11. Utlenianie rekuperacyjne	
12. Utlenianie regeneracyjne	
13. Utlenianie katalityczne	
14. Dopalać 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.

Instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych.

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

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

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

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie 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

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 15.02.,2012 r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

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

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