



WOJEWODA PODKARPACKI

ul. Grunwaldzka 15
35-959 Rzeszów
skr. poczt. 297

Rzeszów, 2007-10-05

ŚR.IV-6618-22/1/07

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902 ze zm.),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007 r. Nr 39 poz. 251 ze zm.),
- art. 122 ust. 1 pkt 10, ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2005 r. Nr 239, poz. 2019 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.),
- ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.),
- § 4 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów

niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),

- § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003 r. Nr 1, poz. 12),
- § 2 ust. 1, § 4 ust. 2, § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529),
- § 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233, poz. 1988),
- załącznik nr 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 8 lipca 2004 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 168, poz. 1763),
- § 1 i załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233, poz. 1988),
- § 1 i załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie wykazu substancji priorytetowych w dziedzinie gospodarki wodnej (Dz. U. 233, poz. 1987),

po rozpatrzeniu wniosku UNIWHEELS PRODUCTION Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Stalowej Woli ul. Ignacego Mościckiego 2 przesłanego wraz z pismem z dnia 14 marca 2007 r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego przetopu i odlewania aluminium

o r z e k a m :

u d z i e l a m UNIWHEELS PRODUCTION Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Stalowej Woli ul. Ignacego Mościckiego 2, Regon 830483450 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego przetopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg,

o zdolności produkcyjnej 60 Mg/dobę zwanej dalej instalacją
i ustalam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja przeznaczona do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej powyżej 20 t/dobę metali innych niż ołów lub kadm.

Przedmiotem działalności instalacji będzie produkcja felg aluminiowych z grupy AlSiMg. Zdolność produkcyjna ok. 60 Mg/dobę.

I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.2.1. Parametry podstawowych urządzeń technologicznych

I.2.1.1. Piec topialno-podgrzewczy typu S-G1T2,25 hermetycznie zamykany – 2 sztuki

- | | |
|--|---|
| – pojemność | 2,25 Mg stopu |
| – wydajność wytopu | 1,0 Mg Al/h |
| – ogrzewanie | palnik przemysłowy
o mocy 1,0 MW |
| – paliwo | gaz ziemny |
| – łączne zużycie energii do wytapiania
(ogrzewanie do 720°C i podgrzewanie) | ok. 650 kWh/1 Mg |
| – temperatura wytopu | 730 – 780°C |
| – sposób odprowadzania zanieczyszczeń | bezpośrednio z pieca do emitorów
Nr 1 i 2. |

I.2.1.2. Piec wannowy do wytopu wiór hermetycznie zamykany – 1 szt.

- | | |
|--|-------------------------------------|
| – pojemność | 5,0 Mg stopu, |
| – wydajność wytopu (wiórów) | ok. 0,5 Mg stopu/h |
| – ogrzewanie | palnik przemysłowy
o mocy 1,2 MW |
| – paliwo | gaz ziemny |
| – łączne zużycie energii do wytapiania | 650 kWh/1,0 Mg |

i ogrzewania suchych, czystych wiórów
(ogrzewanie do 720°C i podgrzewanie)

- temperatura wytopu 730 – 780°C
- sposób odprowadzania zanieczyszczeń bezpośrednio z pieca do emitora Nr 3.

I.2.1.3. Piec topialno-podgrzewczy hermetycznie zamykany – 1 szt.

- pojemność 5,0 Mg stopu
- wydajność wytopu 1,5 Mg Al/h
- ogrzewanie palnik przemysłowy
o mocy 0,7 MW
- paliwo gaz ziemny
- łączne zużycie energii do wytapiania ok. 700 kWh/1 Mg
(ogrzewanie do 720°C i podgrzewanie)
- temperatura wytopu 730 – 780°C
- sposób odprowadzania zanieczyszczeń bezpośrednio z pieca do emitora
Nr 4.

I.2.1.4. Urządzenie do rozdrabniania i osuszania wiór - 1 szt.

- wydajność maszyny 0,5 Mg/h

W skład urządzenia wchodzić będą: urządzenie podnosząco-wyładowujące, rozdrabniacz jednowałowy EZ 100, przenośnik zgrzeblowy, filtr z taśmy papierowej do oczyszczania odwirowanej emulsji, dozujący przenośnik ślimakowy, wirówka K 51, zbiornik wiórów i przenośnik ślimakowy.

Wirówka K 51

- przepustowość (objętość wiór) 0,5-1,7 m³/h
- moc silnika 3,7 kW
- prędkość obrotowa 980 min⁻¹.

I.2.1.5. Urządzenie do rafinacji Foseco GmbH Borken – 1 szt.

- zużycie argonu lub azotu ok. 18 dm³/min,
- czas cyklu ok. 2 min,
- liczba cykli na dobę 54
- zużycie argonu 0,09 kg/h
- zużycie azotu 0,094 kg/h.

I.2.1.6. Maszyna odlewnicza GIMA typ SW 800 LNS – 17 szt.

- pojemność użytkowa pieca 600 dm³,
- maks. temperatura w piecu 1000°C,
- ciśnienie robocze max. 1 bar,
- siła nacisku przy odlewaniu max. 40 kN,
- ogrzewanie elektryczna grzałka oporowa.

I.2.1.7. Piec hartowniczy typu LGO – 1 szt.

- przepustowość 830 kg/h,
- temperatura hartowania 538°C,
- czas cyklu 18 minut,
- ogrzewanie elektryczne oraz gazem ziemnym,
- liczba grzejników drabinkowych 8 szt.,
- liczba palników 1,
- moc palnika 400 kW
- pojemność wanny hartowniczej 0,8 m³,
- medium robocze woda,
- sposób odprowadzania zanieczyszczeń bezpośrednio z pieca do emitorów Nr 5 i 6

I.2.1.8. Gradowarka pneumatyczna – 1 szt.

- ciśnienie robocze 7,5-8 atm

I.2.1.9. Prasa hydrauliczna PYE 250 SIM – 1 szt.

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

I.2.1.10. Prasa hydrauliczna PYE 100 SIM – 2 szt.

- ciśnienie robocze 160 bar,
- siła nacisku 100 Mg.

I.2.1.11. Oczyszczarka form odlewniczych – 1 szt.

- wymiar komory roboczej (w mm) 1800 x 1500 x 1300
- medium robocze ziarno elektrokorundowe,
- ciśnienie robocze 7 bar,
- roczne zużycie ziarna elektrokorundowego 27,45 Mg,
- sposób odprowadzania zanieczyszczeń przez 4 filtry workowe typu WA 30-2200 o skuteczności 95% do

emitora Nr 8.

I.2.1.12. Stół do podgrzewania kokil – 1 szt.

- ogrzewanie elektryczne,
- sposób odprowadzania zanieczyszczeń za pomocą okapu zamontowanego nad rusztem do emitora E7.

I.2.1.13. Filtr kieszeniowy klasy EU4 o sprawności 95% – 1 szt.

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

Instalacja będzie pracować w sposób ciągły z miesięczną przerwą remontową (łącznie 8000 h/rok).

I.2.2.1. Przebieg procesu topienia

Gotowe stopy aluminium z grupy AlSiMg o składzie ustalonym stosownie do poszczególnych rodzajów felg (najczęściej stopy AlSi₁₁Mg i AlSi₇Mg) dostarczane będą do Zakładu w formie gasek. Każda dostawa stopu poddawana będzie kontroli zgodnie z procedurą AA0060-02 „Kontrola dostaw stopu aluminium w gaskach” pod kątem składu chemicznego oraz certyfikatów dostawcy. Po przeprowadzeniu kontroli stop poddawany będzie procesowi przetapiania w zamykanych hermetycznie szczelnych piecach topialnych opalanych gazem ziemnym o sprawności cieplnej powyżej 90% (pkt I.2.1.1., I.2.1.3).

Zakład będzie prowadził przetop wiór powstałych podczas procesu obróbki felg wyprodukowanych ze stopu AlSi₁₁Mg. Do tego celu stosowany będzie piec topialny (pkt I.2.1.2.). Wióry gromadzone będą w pojemnikach zlokalizowanych przy stanowiskach obróbki felg.

Przed przetopieniem wióry poddawane będą procesowi rozdrabniania a następnie odsączania emulsji. Z miejsca magazynowania wióry transportowane będą do zasobnika przy rozdrabniaczu, a po rozdrobnieniu za pomocą przenośników przemieszczane będą do wirówki. Po odwirowaniu wody i emulsji wióry transportowane będą do zbiornika wiórów suchych, a następnie przez zsuwnię do pieca topialnego za pomocą przenośnika wydładowczego ślimakowego i spiralowego.

Piece topialne wyposażone będą w regulatory temperatur służące zabezpieczeniu ustalonych dla poszczególnych pieców parametrów dotyczących minimalnej i maksymalnej temperatury procesu. Prowadzony będzie w sposób ciągły za pomocą termopar pomiar temperatury topienia. Wyniki pomiaru rejestrowane będą elektronicznie. Prowadzony będzie również elektroniczny pomiar ciśnienia oraz kontrola wskazań regulatorów prowadzona przez

obsługę urządzeń. Jeden raz na zmianę mierzona będzie gęstość stopu. Po przetopieniu każda partia stopu poddawana będzie analizie pod kątem składu chemicznego metodą spektroskopii absorpcji atomowej.

I.2.2.2. Przebieg procesu rafinacji

Stopione aluminium poddawane będzie procesowi rafinacji przy użyciu gazowego argonu lub azotu za pomocą urządzenia opisanego w punkcie I.2.1.5.

Urządzenie to za pomocą sondy po zanurzeniu w kadzi wprowadzać będzie do stopu argon lub azot. Jednocześnie poprzez intensywne obracanie się zapewni mieszanie cieczy stopowej z gazem obojętnym (Ar, N₂) – odprowadzanie gazów do hali.

W trakcie każdego procesu rafinacji prowadzony będzie za pomocą termopar pomiar temperatury ciekłego stopu, a w oparciu o dokumenty magazynowe prowadzony będzie rejestr zużycia azotu i argonu.

I.2.2.3. Proces odlewania

Po zakończeniu procesu rafinacji ciekłe aluminium wlewane będzie przy użyciu suwnicy do zamkniętych kadzi transportowych i przewożone do pieców podgrzewczych ogrzewanych elektrycznie, zlokalizowanych w maszynach odlewniczych. Z pieców stop kierowany będzie do kokil.

W trakcie odlewania prowadzony będzie w sposób ciągły za pomocą termopar pomiar temperatury oraz elektroniczny pomiar ciśnienia, pod jakim odlewane będą felgi. Korekty temperatury dokonywane będą przez obsługę urządzeń odlewniczych.

Po odlaniu i wyciągnięciu z kokil odlew poddawany będzie hartowaniu w hermetycznie zamykanym piecu hartowniczym. Hartowanie odbywać się będzie poprzez podgrzewanie odlewów do temperatury ok. 500°C, a następnie chłodzenie w wodzie sanitarnej znajdującej się w obiegu zamkniętym.

Zahartowane odlewy kierowane będą do gradowarki wyposażonej w zamontowany na stałe nóż, który obcinać będzie nadlewy powstałe w trakcie odlewania felg, a następnie na prasy, gdzie wybijane będą rdzenie odlewów.

Tak przygotowane odlewy transportowane będą przenośnikami rolkowymi do trzech linii rentgenowskich. Kontrolą jakości na urządzeniach rentgenowskich objęte zostaną wszystkie odlane felgi. Odlewy dobrej jakości przekazywane będą do dalszej obróbki, natomiast te o nieprawidłowej strukturze i z wadami odlewniczymi zawracane będą ponownie do produkcji.

I.2.3. Sposób przygotowania kokil

Kokile po wyjęciu odlewów oczyszczane będą i przygotowywane do ponownego odlewania w oczyszczarce form odlewniczych. Formy będą czyszczone z resztek metalu i innych zanieczyszczeń za pomocą mieszaniny sprężonego powietrza z ziarnem elektrokorundowym w zamkniętej oczyszczarce komorowej z zainstalowanym stołem obrotowym do ustawiania kokili wyposażonym w sito.

Ziarno elektrokorundowe magazynowane będzie we wzmocnionych workach papierowych bezpośrednio przy komorze do czyszczenia kokil oraz w magazynie na utwardzonym podłożu bez krutek ściekowych.

Po oczyszczeniu kokile podgrzewane będą na ruszcie z palnikami gazowymi do temperatury ok. 120 – 150°C. Po przeniesieniu na stanowisko smarowania na podgrzane kokile za pomocą pistoletu malarskiego nanoszona będzie warstwa pasty formierskiej stanowiącej mieszaninę krzemianu sodu, talku, miki i wody zapobiegającej przyklejaniu się odlewów.

Pasty formierskie będą przechowywane w pojemnikach metalowych zamykanych pokrywą bezpośrednio na stanowisku smarowania kokil oraz w pomieszczeniu magazynowym na szczelnej posadzce bez krutek ściekowych.

Zanieczyszczenia powstałe podczas czyszczenia kokil odprowadzane będą bezpośrednio do emitora poprzez zainstalowany filtr workowy o sprawności 95%, natomiast spaliny powstałe na stanowisku podgrzewania kokil odprowadzane będą do zadaszonego emitora za pomocą okapu zamontowanego nad rusztem.

Zakład w oparciu o dokumenty magazynowe prowadzić będzie rejestr zużycia pasty do smarowania kokil oraz ziarna elektrokorundowego.

I.2.4. Sposób odprowadzania zanieczyszczeń z procesu topienia i odlewania.

Zanieczyszczenia z urządzeń hali odlewni nie odprowadzane przez wentylacje stanowiskowe odprowadzane będą za pomocą zbiorczej wentylacji wyposażonej w urządzenie oczyszczające, jakim jest filtr kieszeniowy klasy EU4 o sprawności 95%. Po oczyszczeniu powietrze będzie zawracane i ponownie wprowadzane do hali odlewów.

II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

Tabela 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Piec topialno-podgrzewczy	E1	Dwutlenek siarki	0,0044
		Tlenek azotu	0,142
		Tlenek węgla	0,04
		Pył	0,0195
		Pył PM10	0,0195
		Chlorowodór	0,0195
		Fluorowodór	0,013
Piec topialno-podgrzewczy	E2	Dwutlenek siarki	0,0044
		Tlenek azotu	0,142
		Tlenek węgla	0,04
		Pył	0,0195
		Pył PM10	0,0195
		Chlorowodór	0,0195
		Fluorowodór	0,013
Piec do topienia wiórów	E3	Dwutlenek siarki	0,0053
		Tlenek azotu	0,170
		Tlenek węgla	0,048
		Pył	0,024
		Pył PM10	0,024
		Chlorowodór	0,024
		Fluorowodór	0,016
Piec topialno-podgrzewczy	E4	Dwutlenek siarki	0,0066
		Tlenek azotu	0,212
		Tlenek węgla	0,058
		Pył	0,030
		Pył PM10	0,030
		Chlorowodór	0,030
		Fluorowodór	0,020
Piec hartowniczy	E5	Dwutlenek siarki	0,0009
		Tlenek azotu	0,029
		Tlenek węgla	0,008
		Pył	0,024
		Pył PM10	0,024
		Chlorowodór	0,024
		Fluorowodór	0,016
Piec hartowniczy	E6	Dwutlenek siarki	0,0009
		Tlenek azotu	0,029
		Tlenek węgla	0,008
		Pył	0,024
		Pył PM10	0,024
		Chlorowodór	0,024
		Fluorowodór	0,016
Stanowisko podgrzewania kokili	E7	Dwutlenek siarki	0,00004
		Tlenek azotu	0,0012
		Tlenek węgla	0,00036
		Pył	0,000015
		Pył PM10	0,000015

Stanowisko czyszczenia kokili	E8	Pył Pył PM10	0,0712 0,021
Zbiorecza wentylacja mechaniczna hali odlewni	E9	Pył Pył PM10	0,02225 0,00668

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1	Dwutlenek siarki	0,180
2	Tlenek azotu	5,782
3	Tlenek węgla	1,832
4	Pył ogółem	2,038
	Pył PM10	1,467
5	Chlorowodór	1,226
6	Fluorowodór	0,817

II.2. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji do przetopu i odlewania felg aluminiowych:

II.2.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	70	Powstaje w urządzeniu do oddzielania wiórów. Emulsja jest oddzielana w wirówce od wiórów i oczyszczana przez filtr z taśmy papierowej. Następnie okresowo wypompowywana jest do stojącego obok urządzenia mauzera.
2	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,5	Przepracowany olej, który stał się nieprzydatny do dalszego stosowania, spuszcza z urządzeń.
3	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	10	Odpad powstaje podczas wymiany płynu hydraulicznego w niskociśnieniowych maszynach odlewniczych typu GIMA i w piecach.
4	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,3	Odpad powstaje w wyniku wymiany oleju

				w przekładniach przy prasach.
5	16 01 07*	Filtry olejowe	0,2	Odpad z wymiany filtrów olejowych w prasach. Wymiana filtrów odbywa się 2 razy w roku lub częściej.
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 – do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne)	0,2	Odpad stanowią zużyte lampy fluorescencyjne, które stosowane były do oświetlania hali produkcyjnej.
7	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,5	Odpad stanowią opakowania po substancjach niebezpiecznych tj. emulsji olejowej i płynie hydraulicznym.
8	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	10	Odpad powstaje w procesie: - bieżącej obsługi, naprawy i konserwacji maszyn i urządzeń, - utrzymywania czystości na stanowiskach pracy, - użytkowania odzieży roboczej i rękawic (zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi), - likwidacji rozlewisk olejowych w trakcie normalnej eksploatacji instalacji, jak i w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch, awarie, wyłączenia.

II.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów
1	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	8	Formy odlewnicze (kokile) zużyte w wyniku eksploatacji i nie nadające się do dalszego użytkowania.
2	10 10 99	Inne niewymienione odpady (szumowiny /kożuchy aluminiowe)	450	Warstwa tlenków określana jako kożuch (szumowiny) wytwarzana w procesie wytapiania aluminium bez ochronnych topników.
3	12 01 04	Cząstki i pyły metali żelaznych /angusy/	250	Wytłoczki aluminiowe (angusy) powstające w procesie wybijania

				otworu ze środka koła.
4	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	90	Opakowania po wykorzystywanych produktach i surowcach.
5	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	80	
6	15 01 03	Opakowania z drewna	150	
7	15 01 04	Opakowania z metali	150	
8	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (ubrania robocze, rękawice drelchowe, rękawice obszyte skórą, osłony twarzy i ochraniacze na golenie, zużyte filtry).	8	Odpad powstaje podczas: - wymiany i zużycia ubrań ochronnych i środków ochrony indywidualnej stosowanych przez pracowników, - wymiany zużytych filtrów zastosowanych do oczyszczania powietrza odprowadzanego z oczyszczarki kokili.
9	17 04 05	Żelazo i stal	50	Odpad stanowi złom powstający w wyniku działalności pomocniczej w zakładzie tj. podczas napraw, remontów. Odpad stanowi głównie złom stalowy niesortowany (kątowniki, druty, śruby, rurki, kawałki metali), itp.

II.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny zabudowy jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi zlokalizowanej na kierunku południowo-wschodnim od instalacji:

- dla pory dnia (w godzinach 6.00 do 22.00) 55 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) 45 dB(A).

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

Podczas rozruchu i odstawiania pieców warunki emisji do środowiska będą zgodne z punktem II decyzji.

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

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela 5

Lp.	Emitor	Źródła	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]	Rodzaj urządzenia oczyszczającego
1	E1	Piec topialno-podgrzewczy S-G1T2,25 Nr 1	14,0	0,45	3,86	453	8000	-
2	E2	Piec topialno-podgrzewczy S-G1T2,25 Nr 2	14,0	0,45	3,86	453	8000	-
3	E3	Piec wanny do topienia wiórow Nr 3	14,0	0,45	4,60	453	7000	-
4	E4	Piec topialno-podgrzewczy Nr 4	14,0	0,45	6,00	473	8000	-
5	E5	Piec hartowniczy	14,0	0,30	3,40	453	8000	-
6	E6	Piec hartowniczy	14,0	0,30	3,40	453	8000	-
7	E7	Stanowisko podgrzewania kokili	10,0	0,20	0,00 (zadaszony)	453	1700	-
8	E8	Stanowisko do czyszczenia kokili	4,0	0,16	0,00 (z wylotem bocznym)	293	3400	Filtr workowy typu WA 30-2200 o skuteczności 95%
9	E9	Procesy realizowane w hali odlewni	5,5	1,2x2,17	0,00 (z wylotem bocznym)	293	8000	Filtr kieszeniowy klasy EU4 o skuteczności 95%

IV.2. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków oraz miejsce wprowadzania ścieków do kanalizacji.

IV.2.1 Woda dla potrzeb instalacji nie będzie pobierana bezpośrednio ze środowiska.

IV.2.2. Woda dla potrzeb instalacji pobierana będzie od dostawcy zewnętrznego – zakładu HSW-Wodociągi Spółka z o.o. w Stalowej Woli (na podstawie umowy cywilno-prawnej).

1) ilość wody pobieranej dla potrzeb instalacji:

a) ilość wody sanitarnej o parametrach wody do picia dla potrzeb socjalno – porządkowych:

$$Q_{sr.d.} = 8 \text{ m}^3/\text{d}$$

- b) ilość wody sanitarnej o parametrach wody do picia dla uzupełnienia obiegu chłodniczego maszyn odlewniczych

$$Q_{sr.d.} = 2,5 \text{ m}^3/\text{d}$$

- c) ilość wody sanitarnej o parametrach wody do picia dla uzupełnienia obiegu w wannie hartowniczej:

$$Q_{sr.d.} = 2,5 \text{ m}^3/\text{d}$$

- d) ilość wody przemysłowej wykorzystywanej dla celów przeciwpożarowych oraz do chłodzenia pieca w przypadku nadmiernego wzrostu temperatury:

$$Q_{sr.d.} = 0,53 \text{ m}^3/\text{d}$$

- 2) Wskaźnik zużycia wody dla potrzeb instalacji:

- a) zużycie wody

0,45 m³/Mg przetopionego aluminium.

IV.2.3. Ścieki z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.

IV.2.4. Ścieki bytowe oraz ścieki deszczowe z powierzchni szczelnej 22960 m², wyprowadzane będą z instalacji w mieszaninie do podczyszczenia na separatorze Sep 10/100 nie wchodzącym w skład instalacji, a następnie do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli (na podstawie umowy cywilno-prawnej).

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów (oznakowanie zgodnie z załącznikiem nr 1 do decyzji).

IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Ilość odpadu Mg/rok	Sposób i miejsce Magazynowania
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	70	Odpad okresowo spuszcany będzie do szczelnego oznakowanego nazwą i kodem odpadu pojemnika ustawionego w pobliżu urządzenia do oddzielania wiórow. Po zapelnieniu zbiornika będzie on przewożony wózkiem w oznakowane nazwa

				odpadu miejsce na utwardzonym placu betonowym, w północnej części zakładu przy ścianie wschodniej magazynu. Miejsce magazynowania nr 17.
2	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,5	Odpady zużytych olejów magazynowane będą selektywnie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu metalowych beczkach, wyposażonych w szczelne zamknięcia, wykonanych z materiałów trudno palnych. Po napełnieniu beczek odpad przewożony będzie wózkiem do pomieszczenia magazynowego o utwardzonym podłożu, wyposażonego w sorbenty, zabezpieczonego przed wejściem osób postronnych. Miejsce magazynowania nr 8 będzie oznakowane nazwą i kodem odpadu.
3	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	10	
4	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,3	
5	16 01 07*	Filtry olejowe	0,2	W oznakowanej nazwą i kodem odpadu beczce metalowej w zadaszonym boksie o wybetonowanej powierzchni na rogu hali obróbki. Miejsce magazynowania nr 5.
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 – do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne)	0,2	Lampy fluorescencyjne magazynowane będą w dostosowanych do tego celu oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach na hali produkcyjnej w zamykanym pomieszczeniu magazynowym utrzymania ruchu, o powierzchni utwardzonej, zabezpieczonym przed dostępem osób niepowołanych. Miejsce magazynowania nr 26.
7	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,5	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu kontenerze znajdującym się w zadaszonym boksie o wybetonowanej powierzchni, na rogu hali obróbki. Miejsce magazynowania nr 11. Opakowania po chlorku cynku – w zamykanym pomieszczeniu w workach wentylowych po 25 i 50 kg ułożonych na paletach drewnianych; całość przykryta kapturami foliowymi. W pomieszczeniach znajduje się instrukcja postępowania z substancjami znajdującymi się w pomieszczeniu, sposób postępowania w przypadku uszkodzenia worka oraz zasady udzielania pierwszej pomocy w przypadku połknięcia, czy oparzenia skóry.

8	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	10	W oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach metalowych w wyznaczonej części hali odlewni. Po zapelnieniu pojemników odpad pakowany jest do worków foliowych i wózkiem przewożony do oznakowanego nazwą i kodem odpadu kontenera na rogu hali obróbki w zadaszonym boksie o wybetonowanej powierzchni. Miejsce magazynowania nr 12.
---	-----------	--	----	--

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilość odpadu Mg/rok	Sposób i miejsce Magazynowania
1	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	8	W zamykanej wiacie w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na terenie zakładu. Miejsce magazynowania nr 4.
2	10 10 99	Inne niewymienione odpady (szumowiny /kożuchy aluminiowe)	450	W pojemnikach metalowych w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na hali odlewni, przy piecach oraz urządzeniach odlewniczych. Następnie odpad przewożony będzie za pomocą wózków do kontenerów ustawionych w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na wybetonowanej powierzchni placu, w rogu zakładu w części północno-wschodniej. Miejsce magazynowania nr 15.
3	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/	250	W pojemnikach metalowych ustawionych przy prasach oraz wiertarce w miejscach oznakowanych nazwą i kodem odpadu. Odpad przewożony będzie wózkiem do kontenera zbiorczego, ustawionego na placu betonowym w rogu zakładu w części północno-wschodniej. Miejsce magazynowania nr 13.
4	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	90	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu kontenerze w północnej części zakładu przy ścianie wschodniej magazynu. Kontener ustawiony jest na powierzchni wybetonowanej. Miejsce magazynowania nr 9.

5	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	80	W pojemniku metalowym ustawionym w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu hali odlewni. Po zapelnieniu pojemnik przewożony będzie wózkiem do kontenera ustawionego na utwardzonym placu betonowym w północnej części zakładu przy ścianie wschodniej magazynu. Miejsce magazynowania nr 10.
6	15 01 03	Opakowania z drewna	150	W wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na wybetonowanym placu za ścianą północną hali produkcyjnej zakładu. Miejsce magazynowania nr 1.
7	15 01 04	Opakowania z metali	150	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie hali odlewni. Następnie odpad przewożony będzie wózkiem do pojemnika zbiorczego znajdującego się w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu w rogu zakładu, w części północno-wschodniej. Miejsce magazynowania nr 7.
8	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (ubrania robocze, rękawice drelchowe, rękawice obszyte skórą, osłony twarzy i ochraniacze na golenie, zużyte filtry).	8	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu kontenerze znajdującym się w zadaszonym boksie o wybetonowanej powierzchni na rogu hali obróbki. Miejsce magazynowania nr 25.
9	17 04 05	Żelazo i stal	50	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu kontenerze ustawionym na placu betonowym w rogu zakładu w części północno-wschodniej. Miejsce magazynowania nr 31.

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób gospodarowania
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	R13, R14, R9

2	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	R9, D10
3	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	R9
4	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9, D10
5	16 01 07*	Filtry olejowe	R4, R14, D10
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 – do 16 02 12 lampy fluorescencyjne	R4, R14
7	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	R5, R14, R 15, D10
8	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	R1, R13, R14, D10

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób gospodarowania
1	10 10 08	Rdzienie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	R4, D5
2	10 10 99	Inne niewymienione odpady (szumowiny /kożuchy aluminiowe)	R4, R14
3	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/	R4, R14
4	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R3, R14, D10
5	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R14, R15, D10
6	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R3, R14, D10
7	15 01 04	Opakowania z metali	R4, R14, D5
8	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (ubrania robocze, rękawice drelichowe, rękawice obszyte skórą, osłony twarzy i ochraniacze na golenie, zużyte filtry).	R1, R13, R14
9	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R14, R15

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

IV.3.3.1. Podejmowane będą działania mające na celu ograniczenie ilości powstających odpadów, m.in.:

- kontrola każdej dostawy stopu pod kątem składu chemicznego oraz certyfikatów dostawców,
- przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,
- zapobieganie stratom materiałów, surowców, produktów i półproduktów,
- stosowanie surowców pomocniczych o najwyższej jakości,
- proekologiczne planowanie procesów technologicznych, analiza stosowanych materiałów wejściowych (analiza kart charakterystyk).

IV.3.3.2. Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodnie z zasadami ochrony środowiska, zagospodarowanie we własnym zakresie lub przekazywanie do wykorzystania tych odpadów, dla których jest to ekologicznie uzasadnione lub odpady przekazywane będą firmom specjalistycznym, prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami.

IV.3.3.3. Oczyszczone wióra (pochodzące ze stopu $AlSi_{11}Mg$) powstałe w instalacji oraz zalewki będą przetapiane w piecu do topienia wiórow tj. piec nr 3, natomiast wybrakowane felgi aluminiowe, które nie przejdą pomyślnie kontroli jakości (badania rentgenowskie), będą zawracane do procesu topienia i powtórnie stosowane jako materiał wsadowy. Mogą one stanowić 8 – 10 % wsadu do pieca topialnego, zgodnie z instrukcjami technologicznymi topienia stopów. Odpady brakowe będą segregowane wg gatunków stopu, składowane w czystych pojemnikach.

IV.3.3.4. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, selektywnie, w miejscach wyznaczonych w punkcie IV.3. decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko, stwarzający odpowiednie warunki sanitarno-higieniczne i zgodny z wymogami p. poż.

IV.3.3.5. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków i będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Nie będą przekraczane pojemności magazynów odpadów.

IV.3.3.6. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą zadaszone lub znajdować się będą w budynkach. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą w budynkach lub

na wybetonowanych placach. W przypadku, gdy zachodzić będzie możliwość wypłukiwania zanieczyszczeń z odpadów, miejsca magazynowania będą uszczelnione i wyposażone w studzienki bezodpływowe.

IV.3.3.7. Pojemniki służące do magazynowania odpadów wykonane będą z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu i posiadać będą szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu w trakcie transportu i czynności załadunkowych i rozładunkowych. Wszystkie miejsca i pojemniki, przeznaczone do magazynowania odpadów będą oznakowane.

IV.3.3.8. Wytwarzane odpady przekazywane będą firmom specjalistycznym, prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

IV.3.3.9. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

IV.3.3.10. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

IV.3.3.11. Pracownicy zakładu poddawani będą systematycznym szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

IV.4. Warunki wprowadzania energii w postaci hałasu:

Tabela 10

Lp.		Lokalizacja źródła hałasu	Długość/szerokość/ wysokość [m]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
				pora dzienna	pora nocna
1	2	3	4	5	6
ŹRÓDŁA TYPU „BUDYNEK”					
1	B1	Hala produkcyjna	70 x 50 x 10	16	8
ŹRÓDŁA TYPU PUNKTOWEGO					
2	P8-P12	Wentylatory dachowe typu WPD-40 wyciąg z hali produkcyjnej – sztuk 5	11,0	16	8

V. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

Tabela 11

Wyszczególnienie	Jednostka	Zużycie roczne
Aluminium	Mg	11 800,00
Pasta do smarowania kokili	Mg	1,24
Oil Dag	Mg	1,15

Argon	Mg	0,72
Azot techniczny	Mg	0,76
Ziarno elektrokorundowe (Al_2O_3 z domieszką TiO_2 , SiO_2 , Fe_2O_3 , CaO , MgO)	Mg	27,45
Gaz ziemny	m^3	3 312 000
Woda przemysłowa	m^3	5 900
Woda sanitarna	m^3	30 800

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

Zakład prowadzić będzie monitoring procesu technologicznego zgodnie z normami ISO 9002, ISO 14001 oraz system typu ERP „Axapta Navision” tj. wyniki produkcji rejestrowane będą z uwzględnieniem ilości produktów niezgodnych powstałych w jednostce czasu (zmiany, dnia, tygodnia itp.).

VI.1.1. Prowadzona będzie kontrola każdej dostawy stopu otrzymanego od dostawcy. Sprawdzane będą certyfikaty dostawców potwierdzające skład chemiczny stopu oraz zgodnie z wdrożonymi procedurami pobierane będą próbki materiału i analizowane w laboratorium Działu Jakości. Po wprowadzeniu do systemu Axapta wyników analizy laboratoryjnej oraz porównaniu ich ze składem chemicznym wynikającym z certyfikatów i wartościami dopuszczającymi materiał do stosowania stop kierowany będzie do produkcji. Po przetopieniu każda partia przetopionego stopu poddawana będzie analizie pod kątem składu chemicznego metodą spektroskopii absorpcji atomowej. Analiza przeprowadzana będzie zgodnie z planem kontrolnym produkcji ustalającym częstotliwość i rodzaj badań dla poszczególnych typów stopu, a wyniki porównywane będą z tabelą wartości zadanych.

VI.1.2. Prowadzony będzie pomiar gęstości stopu jeden raz na zmianę.

VI.1.3. Prowadzony będzie za pomocą termopar ciągły pomiar temperatury topienia w poszczególnych piecach topialnych oraz sprawowana będzie stała kontrola nad poprawnością działania regulatorów temperatury.

VI.1.4. Prowadzony będzie elektronicznie pomiar ciśnienia w piecach topialnych w sposób ciągły.

VI.1.5. Prowadzony będzie za pomocą termopar pomiar temperatury stopu podczas każdego procesu rafinacji.

VI.1.6. Prowadzony będzie za pomocą termopar ciągły pomiar temperatury odlewania.

Kontrolę wskazań przyrządów prowadzić będzie obsługa urządzeń.

VI.1.7. Prowadzony będzie elektronicznie w sposób ciągły pomiar ciśnienia odlewania felg.

VI.1.8. Prowadzona będzie w sposób ciągły kontrola jakości felg na urządzeniach rentgenowskich. Kontroli poddawane będą wszystkie wyprodukowane felgi.

VI.1.9. Prowadzony będzie w sposób ciągły pomiar ilości i ciśnienia zużywanego gazu ziemnego oraz ilości pobieranej wody. Dodatkowo prowadzony będzie odczyt wskazań liczników poboru gazu - jeden raz w tygodniu oraz wodomierzy - jeden raz w miesiącu.

VI.1.10. Prowadzony będzie rejestr zużycia surowców i materiałów pomocniczych, takich jak azot, argon, pasta do smarowania kokil, ziarno elektokorudowe itp. Rejestr ten prowadzony będzie w oparciu o dokumenty magazynowe.

VI.1.11. Wyniki wszystkich badań rejestrowane będą w kartach pomiarowych i archiwizowane w specjalnych szafach, na elektronicznych nośnikach informacji oraz w pamięci serwerów. Wszystkie pliki w ramach monitoringu wyników pomiarów przechowywane będą w kasach ognioodpornych oraz w banku poza terenem Zakładu.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

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

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

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

Tabela 12

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1	E1	co najmniej raz na kwartał	Dwutlenek siarki Tlenek azotu Tlenek węgla Pył Chlor Chlorowodór Fluorowodór
2	E2	co najmniej raz na kwartał	Dwutlenek siarki Tlenek azotu Tlenek węgla Pył Chlor Chlorowodór Fluorowodór
3	E3	co najmniej raz na kwartał	Dwutlenek siarki Tlenek azotu Tlenek węgla

			Pył Chlor Chlorowodór Fluorowodór
4	E4	co najmniej raz na kwartał	Dwutlenek siarki Tlenek azotu Tlenek węgla Pył Chlor Chlorowodór Fluorowodór
5	E5 albo E6	co najmniej dwa razy w roku	Dwutlenek siarki Tlenek azotu Tlenek węgla Pył Chlor Chlorowodór Fluorowodór
6	E8	co najmniej dwa razy w roku	Pył

VI.2.4. Pomiary emisji wykonywane będą metodami opisanymi w Polskich Normach.

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

VI.3.1. Prowadzony będzie ciągły pomiar zużycia wody dla instalacji za pomocą niżej wymienionych legalizowanych wodomierzy, z częstotliwością odczytu co najmniej 1 raz na miesiąc.

Tabela 13

Lp.	Mierzony parametr	Rodzaj urządzenia pomiarowego	Miejsce zainstalowania
1.	Woda o parametrach wody do picia dla potrzeb socjalno-porządkowych	Wodomierz Metron Ø 32 Nr 7801291	Kotłownia przy hali odlewni
	Woda o parametrach wody do picia dla potrzeb uzupełniania obiegu chłodniczego maszyn odlewniczych	j.w.	j.w
	Woda o parametrach wody do picia dla uzupełniania obiegu w wannie hartowniczej	j.w	j.w
2.	Woda przemysłowa	Wodomierz POWOGAZ Ø 80 Nr 355273	Hala odlewni

VI.4. Monitoring wpływu instalacji na powierzchnię ziemi

Raz na kwartał prowadzone będą oględziny stanu placów składowych i dróg

manewrowych. Wyniki oględzin będą zapisywane i przechowywane.

VI.5. Ewidencja i monitoring odpadów

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

VI.6. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

VI.6.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi prowadzone będą w punktach pomiarowych:

- P-1 – przy budynku mieszkalnym przy ul. Wrzosowej o współrzędnych geograficznych: N 50° 32' 37,6" i E 22° 04' 35,2"
- P-2 – przy budynku mieszkalnym przy ul. Wańkowicza 1 o współrzędnych geograficznych: N 50° 32' 37,4" i E 22° 04' 36,3"
- P-3 – przy budynku mieszkalnym przy ul. Wańkowicza 2 o współrzędnych geograficznych: N 50° 32' 37,0" i E 22° 04' 35,4"

VI.6.2. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

VI.6.3. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 10.

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

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

O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora

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

VIII.1. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej lub pożaru należy wyłączyć urządzenia oraz postępować zgodnie z wdrożonym systemem zarządzania jakością ISO 9002 i ISO 14001, w których określone są w sposób szczegółowy procedury postępowania na wypadek wystąpienia zakłóceń lub awarii.

VIII.2. Wszystkie urządzenia związane z zabezpieczeniem przeciwwawaryjnym instalacji będą utrzymywane w dobrym stanie technicznym i pełnej sprawności oraz nie rzadziej, niż co pół roku okresowo kontrolowane.

VIII.3. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego, Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz inne służby odpowiedzialne za usuwanie skutków awarii lub pożaru.

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Należy przeprowadzać pomiary emisji z pieców topialnych z częstotliwością co najmniej jeden raz na kwartał i uwzględnić w pomiarach również emisję chlorków.

IX.2. W przypadku stwierdzenia, iż wskaźnik emisji przekroczy wartości zalecane w dokumencie referencyjnym podjęte zostaną działania zmierzające do redukcji emisji. Harmonogram przedsięwzięć należy przedstawić w terminie do 31 grudnia 2008 r., a sprawozdane z jego realizacji w terminie do dnia 31 grudnia 2010 r.

IX.3. Rygorystycznie przestrzegane będą procedury z zakresu technologii, gwarantujące maksymalizację wytwarzania odlewów o dobrej jakości. Opracowane i stosowane będą procedury gospodarki surowcami i materiałami do produkcji.

IX.4. Do przetopu stosowany będzie stop aluminium o ustalonym składzie chemicznym, dostarczany w formie gotowej tzw. gąsach. Nie będą stosowane żadne topniki ani substancje uszlachetniające.

IX.5. Pozostałości technologiczne w postaci czystych wiór, zalewek, wybrakowanych felg aluminiowych; odlewy wybrakowane, które nie przejdą pomyślnie kontroli jakości (badania rentgenowskie), zawracane będą do procesu przetopu.

IX.6. Prowadzony będzie proces usuwania z wiórów olejów i emulsji olejowych przed poddaniem ich topieniu (pozwala to poprawić szybkość wytapiania oraz zmniejszyć emisję i utlenianie metalu).

IX.7. Wytworzone odpady szumowin aluminiowych utrzymywane będą w stanie suchym w celu zmniejszenia emisji i utleniania zawartego w nich metalu.

IX.8. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane, zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

IX.9. Sposób postępowania z materiałami zawierającymi substancje niebezpieczne, stosowanymi w zakładzie, będzie zgodny z wewnętrznymi instrukcjami stanowiskowymi.

IX.10. Drogi i place oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku oraz w dobrym stanie technicznym.

IX.11. Wszystkie urządzenia związane z gromadzeniem, oczyszczaniem i odprowadzaniem ścieków z instalacji będą utrzymywane w prawidłowym stanie technicznym i eksploatowane zgodnie ze stosownymi instrukcjami eksploatacyjnymi.

IX.12. Prowadzona będzie stała kontrola i analiza zużycia wody.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

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

XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 5 października 2017 roku

U z a s a d n i e n i e

Spółka **UNIWHEELS PRODUCTION Poland Sp. z o.o.** z siedzibą w Stalowej Woli ul. Ignacego Mościckiego 2 wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego przetopu i odlewania aluminium.

Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 2007/A/0131.

Na terenie Zakładu eksploatowana jest instalacja do wtórnego wytopu i odlewania aluminiowych stopów odlewniczych z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej ok. 60 Mg/dobę, która zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, zaliczana jest do przedsięwzięć mogących znacząco

oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania decyzji jest wojewoda.

Zakład eksploatuje również instalacje do obróbki ręcznej felg, obróbki mechanicznej felg, mycia felg z oczyszczalnią ścieków oraz malowania proszkowego felg z instalacją oczyszczającą. Instalacje te nie są powiązane technologicznie, stąd też nie zostały zgłoszone do objęcia pozwoleniem zintegrowanym.

Instalacja do wtórnego przetopu i odlewania aluminium posiada własny obieg wody chłodniczej, licznik poboru gazu ziemnego i energii elektrycznej oraz własną centralę klimatyzacyjno – wentylacyjną, a rozliczanie produkcji prowadzone jest w oparciu o masę przetopionego aluminium. Odlane elementy po przeprowadzeniu pozytywnej kontroli rentgenowskiej mogą być przekazywane do dalszego przerobu poza teren Zakładu, stąd też instalacja może funkcjonować samodzielnie.

Mając na uwadze powyższe Spółka z o.o. UNIWHEELS PRODUCTION Poland z siedzibą w Stalowej Woli ul. Ignacego Mościckiego 2 w dniu 14 marca 2007 r. złożyła wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji aluminiowych stopów. Pismem z dnia 17 kwietnia 2007 r. zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego w dniu 2 kwietnia 2007 r. oraz ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń UNIWHEELS PRODUCTION Poland Sp. z o.o. w Stalowej Woli, Urzędu Miasta Stalowa Wola oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku ani później w trakcie postępowania nie wniesiono żadnych uwag.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdziłem, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 27 lipca 2007 r. znak: ŚR.IV-6618-22/1/07 wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie zostało przedłożone pismem z dnia 16 sierpnia 2007 r.

Tytuł prawny do instalacji oraz terenu, gdzie zlokalizowana jest instalacja położonych na terenie zabudowy przemysłowej w Stalowej Woli posiada Spółka z o.o. UNIWHEELS PRODUCTION Poland.

W procesie produkcji objętej niniejszym wnioskiem występują następujące etapy:

- wytapianie stopów,
- rafinacja gazowym argonem lub azotem,
- odlewanie.

Szczegółowe warunki prowadzenia procesu opisane zostały w części stanowiącej niniejszego pozwolenia – punkt I decyzji.

W toku postępowania zidentyfikowano następujące dokumenty referencyjne:

- Dokument BREF „Obróbka metali nieżelaznych (Non-Ferrous Metal processes), grudzień 2001
- „Przewodnik w zakresie najlepszych dostępnych technik (NDT) wytyczne dla branży odlewniczej”, wrzesień 2005.

Poniżej zestawiono porównanie zaleceń dokumentów referencyjnych dotyczących rozwiązań technicznych, z rozwiązaniami stosowanymi w instalacji objętej pozwoleniem:

Rozwiązanie zalecane	Rozwiązania stosowane w instalacji	Ocena stosowanych rozwiązań
Stosowanie czystych materiałów wsadowych oraz pieców elektrycznych lub gazowych celem osiągnięcia niskiego poziomu emisji podczas topienia.	Do przetopu używany jest czysty materiał wsadowy w postaci gotowego stopu aluminium (gasek) o ustalonym składzie chemicznym kontrolowanym przy każdej dostawie. W trakcie przetopu nie stosuje się żadnych topników ani substancji uszlachetniających. Wióry przetapiane w Zakładzie poddawane są uprzednio rozdrobnieniu oraz odwirowaniu wody i emulsji. W instalacji eksploatowane są szczelne piece opalane gazem ziemnym wyposażone w palniki niskoemisyjne o wysokiej sprawności cieplnej powyżej 90%. Spaliny powstające w części przetokowej pieca wykorzystywane są powtórnie do podgrzewania stopu w części podgrzewczej pieca co zmniejsza zużycie gazu do podgrzewania stopu. Piece wyposażone są w nowoczesne materiały izolacyjne do izolacji ścian utrzymujące wysoką temperaturę w jego wnętrzu. Wszystkie gazy powstające w trakcie przetopu oraz spalania gazu ujmowane są i odprowadzane bezpośrednio do emitora bez zastosowania okapów. Zamontowane przy piecach wymienniki ciepła dodatkowo wykorzystują ciepło spalin do ogrzewania pomieszczeń hali obróbki mechanicznej felg i hali utrzymania ruchu.	Instalacja realizuje zalecenia dokumentu referencyjnego

Stosowanie do odgazowywania i rafinacji ciekłego metalu mieszanki argonu lub azotu z 3% Cl ₂ .	Zakład do odgazowywania i rafinacji stosuje gazy obojętne Ar i N ₂ bez dodatku chloru. Roczne zużycie w/w gazów kształtuje się na poziomie 720 kg argonu oraz 757 kg azotu.	Instalacja realizuje zalecenia dokumentu referencyjnego
Utylizowanie lub wykorzystywanie przez specjalistyczne przedsiębiorstwa odpadów z procesu topienia.	Wióry pochodzące ze stopu AlSi ₇ Mg stanowią odpad i kierowane są do odbiorcy zewnętrznego. Pozostałe odpady (tab. 8 i 9) przekazywane są odbiorcom zewnętrznym.	Instalacja realizuje zalecenie dokumentu referencyjnego
Stosowanie przy rafinacji instalacji odgazowującej.	Rafinacja przeprowadzana jest z wykorzystaniem gazowego azotu lub argonu. Podczas przetopu stopu nie są stosowane żadne topniki, stąd też w trakcie rafinacji następuje usuwanie pęcherzyków powietrza i wodoru oraz gazów obojętnych, które odprowadzane są bezpośrednio na halę.	Instalacja realizuje zalecenia dokumentu referencyjnego
Usuwanie układów wlewowych, nadlewów, zalewek i nierówności powierzchni metodą obcinania.	Usuwanie układów wlewowych, nadlewów, zalewek i nierówności powierzchni odbywa się z zastosowaniem gradowarki wyposażonej w zamontowany na stałe nóż. Obcięte nadlewy zawracane są do pieca topialnego.	Instalacja realizuje zalecenia dokumentu referencyjnego
Stosowanie czystych paliw do opalania pieców do obróbki cieplnej.	Obróbka cieplna (hartowanie odlewów) wykonywana jest za pomocą pieca hartowniczego ogrzewanego elektrycznie oraz gazem ziemnym, a więc opalanego paliwami czystymi nie powodującymi znacznych zanieczyszczeń.	Instalacja realizuje zalecenie dokumentu referencyjnego
Wychwytywanie i oczyszczanie gazów odlotowych powstałych w procesie odlewania i chłodzenia.	Gazy odlotowe powstałe w procesie odlewania i chłodzenia wychwytywane są za pomocą zbiorczej wentylacji wyposażonej w urządzenie oczyszczające, jakim jest filtr kieszeniowy. Powietrze po oczyszczeniu zawracane jest ponownie na halę.	Instalacja realizuje zalecenie dokumentu referencyjnego
Odzysk czystych odpadów aluminiowych.	Zakład prowadzi powtórny przetop czystych aluminiowych pozostałości technologicznych w postaci czystych wiór, zalewek i wybrakowanych felg. Pozostałości te segregowane są według gatunku stopu i składowane w pojemnikach. Wióry pochodzące ze stopu AlSi ₁₁ Mg przez zawróceniem do produkcji podlegają rozdrobnieniu, a następnie odwirowaniu. Czyste i suche stanowią materiał wsadowy do pieców topialnych.	Instalacja realizuje zalecenie dokumentu referencyjnego
Stosowanie obiegów zamkniętych wód chłodzących piece.	Chłodzenie pieców i maszyn odlewniczych oraz felg podczas hartowania w wannie hartowniczej odbywa się w obiegu zamkniętym z zastosowaniem wody sanitarnej. Woda chłodząca chłodzona jest w chłodni wentylatorowej zlokalizowanej na zewnątrz hali.	Instalacja realizuje zalecenie dokumentu referencyjnego.
Zalecane poziomy emisji dla pieców płomiennych	Poziomy emisji zmierzone w Zakładzie	Poziom emisji fluorowodoru zmierzony

Zanieczyszczenie	Zakres wg NDT (mg/Nm ₃)	Zanieczyszczenie	Zmierzone (mg/Nm ₃)	w Zakładzie przekracza zalecenia dokumentu referencyjnego. Nałożono obowiązek przeprowadzania pomiarów ilości zanieczyszczeń z pieców topialnych z częstotliwością co najmniej raz na kwartał oraz objęcie pomiarami emisji chlorków (pkt IX.1.). W przypadku stwierdzenia, iż wskaźnik emisji przekroczy wartości zalecane w dokumencie referencyjnym nałożono obowiązek podjęcia działań zmierzających do redukcji emisji (pkt IX.2.)
Pył	< 0,1-35	Pył	0,7 -8,1	
Fluorowodór (HF)	0,1 - 5	Fluorowodór (HF)	2,7 – 9,2	
Chlorki	< 1 - 5	Chlorki	brak danych	
Wodorochlorki (HCl)	0,5 - 40	Wodorochlorki (HCl)	1,6 – 2,8	
Dwutlenek siarki (SO ₂)	0,5 - 515	Dwutlenek siarki (SO ₂)	< 3	
Dwutlenek azotu (NO ₂)	15 - 450	Dwutlenek azotu (NO ₂)	4,8 -73	

Zgodność z BAT w zakresie gospodarki odpadami

Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Ilość powstającego odpadu	Wymagany sposób postępowania z odpadem	Sposób postępowania z odpadem w odlewni	Zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego
Wymurówka z pieca	W trakcie pracy pieca wymurówka się zużywa i konieczne jest jej usunięcie	Ok. 2 kg/Mg aluminium	Możliwość ponownego wykorzystania po uzdatnieniu lub składowanie	Ok. 0,1kg/Mg aluminium. W całości odbierane przez wykonującego wymianę wymurówki	Pełna zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego
Szumowiny aluminiowe	Proces wytopu aluminium	Ok. 25 kg/Mg aluminium	Wytapianie w piecach, odzysk metali, soli	Ok. 25 kg/Mg stopu w całości kierowane jest do odzysku poza Zakładem	Pełna zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego

Uwzględniając powyższe okoliczności uznałem, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi dokumentów referencyjnych.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja dwutlenku siarki, tlenku azotu,

tlenku węgla, pyłu zawieszonego PM10 oraz chlorowodoru do powietrza z emitorów instalacji, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Zakład nie prowadzi pomiaru emisji chlorków oraz przekracza zalecany poziom emisji fluorowodoru.

Mając na uwadze powyższe w decyzji nałożyłem obowiązek przeprowadzania pomiarów z częstotliwością co najmniej jeden raz na kwartał oraz objęcie pomiarami emisji chlorków.

W przypadku potwierdzenia przekraczania zalecanego poziomu emisji fluorowodoru do powietrza z pieców topialnych nałożyłem w decyzji obowiązek podjęcia przez Zakład stosownych działań ograniczających jego emisję. Harmonogram przedsięwzięć winien zostać przedstawiony w terminie do 31 grudnia 2008 r. i stanowił on będzie podstawę ustalenia niezbędnych obowiązków w tym zakresie.

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustaliłem usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowiska te będą zamontowane na emitorach: E1-E6 i E8. Zarządzający instalacją wykazał we wniosku, że brak jest możliwości zlokalizowania stanowisk do pomiarów zgodnie z wymogami Polskiej Normy w emitorach E7 i E9. Emisje zanieczyszczeń z tych emitorów są niskie, ponadto emitor E9 wyposażony jest w urządzenie oczyszczające. W związku z tym w przypadku tych emitorów odstąpiłem od obowiązku lokalizacji punktów pomiarowych.

Eksploatacja instalacji nie będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód. Dla potrzeb instalacji nie będzie pobierana woda bezpośrednio ze środowiska oraz nie będą odprowadzane ścieki bezpośrednio do wód lub do ziemi. Pobór wody dla potrzeb technologicznych będzie realizowany od dostawcy zewnętrznego z sieci wodociągowej zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli, na podstawie umowy cywilno-prawnej. W instalacji powstają jedynie ścieki bytowe i deszczowe. W trakcie realizacji procesów technologicznych w instalacji nie powstają ścieki przemysłowe, które zawierają w swoim składzie substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233 poz. 1988).

Ścieki bytowe i deszczowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych HSW - Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli w mieszaninie. Ścieki deszczowe z terenu ciągów komunikacyjnych oraz z placów utwardzonych podczyszczane są za pomocą separatora z sekcjami lamelowymi ECOPUR 10/100. Odprowadzanie w/w ścieków odbywa się na podstawie umowy nr 47/ZW/2001 z dnia 1.10.2001 r. zawartej pomiędzy Rial Aluguss Sp. z o.o. a HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli wraz z Aneksami Nr 1 ÷ 5 do tej umowy. Chłodzenie prowadzone jest w obiegu zamkniętym. Woda przemysłowa używana jest do celów przeciwpożarowych oraz w wyjątkowych sytuacjach do chłodzenia pieców w czasie zbyt dużego wzrostu temperatury. Z powyższych względów nie ustalono w niniejszej decyzji warunków wprowadzania ścieków do obcych urządzeń kanalizacyjnych.

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów.

W procesie technologicznym powstawać będą głównie odpady w postaci kożuchów, których głównym składnikiem jest aluminium i domieszki organiczne. Nie powstają natomiast zgary, ani odpad w postaci pyłu z odpylaczy co osiągnięto dzięki stosowanej w Zakładzie technologii produkcji oraz doborze materiału wsadowego o ściśle ustalonym składzie chemicznym. Można zatem stwierdzić, że zastosowana technologia jest małoodpadowa.

Pozostałości technologiczne w postaci oczyszczonych wiór, zalewek, wybrakowanych felg aluminiowych; odlewy wybrakowane, które nie przejdą pomyślnie kontroli jakości (badania rentgenowskie), zwracane będą do procesu przetopu.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust. 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określiłem warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W punktach II.2. oraz IV.3. niniejszej decyzji ustaliłem dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

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

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

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustaliłem parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustaliłem także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841). Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów we wskazanym w decyzji punkcie referencyjnym. Wymiana urządzeń wymienionych w decyzji charakteryzujących instalację pod względem akustycznym nie stanowi istotnej zmiany instalacji o ile zachowane zostaną określone w niej charakterystyczne parametry akustyczne.

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

Wystąpienie sytuacji awaryjnej mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest niewielkie – jest ono dodatkowo minimalizowane poprzez stosowanie ciągłego monitoringu prowadzonych procesów oraz rozwiązań opisanych w punkcie VIII niniejszej decyzji.

Przeprowadzona analiza dokumentów referencyjnych z uwzględnieniem uwarunkowań lokalizacyjnych wskazuje, że przedmiotowa instalacja spełnia podstawowe wymagania wynikające z tych dokumentów. Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji i emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do kanalizacji zakładowej i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo. Wystąpienie sytuacji awaryjnej w Zakładzie mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest minimalizowane przez stosowanie norm ISO 9002 i ISO 14001.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania

transgraniczne, w związku z czym nie określiłem sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Mając na uwadze powyższe uznałem, że instalacja spełnia wymogi, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 Prawa ochrony środowiska.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

P o u c z e n i e

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

Opłatę skarbową w wys. 2 011 zł
uiszczono w dniu 14 marca 2007 r.
na rachunek bankowy Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa



Z up. WOJEWODY PODKARPACKIEGO

Andrzej Kulig
DYREKTOR
WYDZIAŁU ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Otrzymują:

1. UNIWHEELS PRODUCTION Poland Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola
2. ŚR-IV
3. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
2. Marszałek Województwa Podkarpackiego, ul. Towarnickiego 1A, 35-010 Rzeszów
3. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

Załącznik:

Miejsca magazynowania odpadów