MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.31.10.2022.BK Rzeszów, 2023-01-30

# **DECYZJA**

Działając na podstawie:

* art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.),
* art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 i  § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w  sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Superior Industries Production Poland Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830483450, NIP 8652215995) z dnia 22 lipca 2022 r., znak: W/514/2022 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 5 października 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-22/1/07 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 18 lipca 2008 r. znak: RŚ.VI.7660-48/2/08, z dnia 20 lutego 2009 r., znak: RŚ.VI.DW.7660/48-6/08, z dnia 14 stycznia 2013 r., znak: OS-I.7222.23.2.2012.DW, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.43.12.2014.DW, z dnia 6 grudnia 2016 r., znak: OS-I.7222.3.3.2016.DW, z  dnia 15 maja 2018 r., znak: OS-I.7222.5.9.2017.DW oraz z dnia 30 października 2020 r. znak: OS-I.7222.19.3.2020.MH udzielającą Superior Industries Production Poland Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830483450, NIP 8652215995)pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- w Zakładzie nr 1 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 135 Mg/dobę wraz z instalacją malowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 20 Mg/rok,

- w Zakładzie nr 4 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 135 Mg/dobę wraz z instalacją malowania proszkowego i  lakierowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok

**orzekam**

Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 5 października 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-22/1/07 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2008 r. znak: RŚ.VI.7660-48/2/08, z dnia 20 lutego 2009 r., znak: RŚ.VI.DW.7660/48-6/08, z dnia 14 stycznia 2013 r., znak: OS- I.7222.23.2.2012.DW, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.43.12.2014.DW, z dnia 6 grudnia 2016 r., znak: OS-I.7222.3.3.2016.DW, z dnia 15 maja 2018 r., znak: OS-I.7222.5.9.2017.DW oraz z dnia 30 października 2020 r. znak: OS- I.7222.19.3.2020.MH udzielającą Superior Industries Production Poland Sp. z  o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830483450, NIP 8652215995) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

 - w Zakładzie nr 1 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg
o zdolności produkcyjnej 135 Mg/dobę wraz z instalacją malowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 20 Mg/rok,

- w Zakładzie nr 4 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 135 Mg/dobę wraz z instalacją malowania proszkowego i  lakierowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok

w następujący sposób:

**I.1. Punkty od I do VI otrzymują brzmien****ie:**

**„I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej instalacji.**

**I.1. Rodzaj instalacji.**

Dwie instalacje do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę wraz z instalacją do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, o zużyciu rozpuszczalników organicznych większym niż 150 kg na godzinę lub większym niż 200 ton na rok.

**I.2. Parametry technologiczne instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

**Zakład nr 1**

**I.2.1.** W skład instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o  zdolności produkcyjnej 135 Mg/dobę wchodzić będą:

**I.2.1.1.** Odlewnia

- piece topialne gazowe:

1. 2 piece topialno-podgrzewcze opalane gazem ziemnym KARNAT INSTAL (Nr 1 i Nr 5), o pojemności 7 Mg i wydajności wytopu 1,5 Mg/h, hermetycznie zamykane wyposażone w uszczelnione okna wsadowe z dodatkowo zamontowanym rekuperatorem, zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery przez emitory **E1/Z1** i **E33/Z1**;
2. 2 piece wannowe do wytopu wiór (ZPF3 i 6) opalane gazem ziemnym o  pojemności 5,0 Mg i wydajności wytopu 0,5 Mg/h, hermetycznie zamykane, zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery przez emitory **E3/Z1** i  **E34/Z1**;
3. piec topialno-podgrzewczy (ZPF4) opalany gazem ziemnym o pojemności 5,0 Mg i wydajności wytopu 1,5 Mg/h, hermetycznie zamykany wyposażony w  uszczelnione okno wsadowe z dodatkowo zamontowanym rekuperatorem, zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery przez emitor **E4/Z1**;
4. 1 piec do topienia aluminium (TK 2) opalany gazem ziemnym, hermetycznie zamykany o pojemności 7,0 Mg stopu aluminium i wydajności wytopu (przy 50% gąski i 50% powrotu) 1,5 Mg stopu Al/h, wyposażony w uszczelnione okno załadowcze, zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery przez emitor **E2/Z1**;

- 2 urządzenia do rozdrabniania i osuszania wiór o wydajności 0,5 Mg/h składające się z urządzenia podnosząco – wyładowującego, rozdrabniacza jednowałowego, przenośnika zgrzebłowego, filtra z taśmy papierowej do oczyszczania odwirowanej emulsji, dozującego przenośnika ślimakowego, wirówki, zbiornika wiórów i  przenośnika ślimakowego podającego oczyszczone wióra do pieca pod powierzchnię roztopionego aluminium. Przesył wiór odbywać się będzie hermetycznie szczelnymi rurociągami za pomocą podgrzewanych spalinami z pieca przenośników ślimakowych;

- urządzenie do rozdrabniania i osuszania wiór do pieca KARNAT INSTAL, o  wydajności 0,5 Mg/h;

- urządzenie do rafinacji o zużyciu argonu lub azotu 18 dm3/min, liczbie cykli 75 i czasie cyklu 2 – 6 min, opary wprowadzane będą do wnętrza hali;

- 25 maszyn odlewniczych podgrzewanych elektrycznie typu GIMA o pojemności użytkowej pieca 600 dm3 każda i maks. temp. w piecu 1000oC, opary wprowadzane do wnętrza hali;

- piec hartowniczy składający się z dwóch modułów: LGO (przesycanie) i ALO (starzenie) ogrzewanych elektrycznie oraz gazem ziemnym i wanny hartowniczej o  pojemności wody 30 m3. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery emitorami **E5/Z1** i **E6/Z1**;

- gratowarka pneumatyczna o ciśnieniu roboczym 7,5 – 8 atm.;

- prasa hydrauliczna o ciśnieniu roboczym 160 bar i sile nacisku 250 Mg;

- 2 prasy hydrauliczne o ciśnieniu roboczym 160 bar i sile nacisku 100 Mg;

- 2 prasy G & K o ciśnieniu roboczym 160 bar i sile nacisku 250 Mg;

- ultradźwiękowa myjka do mycia kokil składająca się z czterech wanien ze stali nierdzewnej o pojemności 1 m3 każda i generatora ultradźwiękowego;

- komora śrutownicza – powietrze odprowadzane będzie do atmosfery emitorem **E8/Z1**

- stanowisko spawalnicze układów chłodzenia kokil – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem **E9/Z1**;

- stanowisko do pastowania kokil – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem **E7/Z1**;

- 2 piece elektryczne do podgrzewania kokil o pojemności 2000 dm3;

**I.2.1.2.** **.** Obróbka mechaniczna felg:

- 4 aparaty RTG do kontroli jakości stopów;

- 3 wyważarki automatyczne;

- 2 maszyny do badania szczelności VDH;

- urządzenie do mycia felg ogrzewane za pomocą dwóch palników gazowych o mocy 189 kW każdy; spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami **E10/Z1** i  **E11/Z1**;

- urządzenie do mycia felg ogrzewane za pomocą dwóch palników gazowych o mocy 60 kW i 160 kW; spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami **E14/Z1** i  **E15/Z1**;

- 3 wyważarki automatyczne;

- 2 maszyny do badania szczelności;

- 12 maszyn do czyszczenia kół z których pyły poprzez filtr mokry odprowadzane będą do powietrza emitorem **E37/Z1**;

- śrutownica; pyły poprzez filtr mokry odprowadzane będą do atmosfery emitorem **E36/Z1**;

- linia Flow-Forming składająca się z walcarki do kół i dwóch pieców podgrzewczych gazowych Flow-Forming – o mocy 630 kW, z której zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem **E38/Z1**.

**I.2.2.** W skład instalacji malowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 20 Mg/rok wchodzić będą:

**I.2.2.1.** Mycie felg z oczyszczalnią ścieków

- linia do przygotowania felg przed malowaniem w skład której wchodzić będzie 13 wanien
o sumarycznej pojemności 34 m3, wykonanych z blachy kwasoodpornej, umiejscowionych w szczelnym tunelu. Każda wanna wyposażona będzie w zawory doprowadzające wodę oraz urządzenie spustowe w dnie. W pierwszej wannie zainstalowane zostaną 3 filtry jednoworkowe do wyłapywania wiórów i osadów stanowiących zanieczyszczenie felg. Wanny wyposażone będą w otwierane pokrywy, poziom stężeń kąpieli w wannach będzie monitorowany przy pomocy mierników przewodności. W wannach zainstalowane będą płytowe wymienniki ciepła;

- stacja oczyszczania ścieków z linii przygotowania felg, o wydajności maksymalnej 7,5 m3/h – po oczyszczeniu ścieki kierowane będą do kanalizacji ogólnospławnej HSW Wodociągi Sp. z o.o., natomiast odciek z prasy filtracyjnej zawracany będzie do ponownego oczyszczania;

- stacja DEMI o wydajności 5 m3/h wyposażona w 2 filtry wielowarstwowe i układ kolumnowy kationitów i anionitów (I i II stopnia).

**I.2.2.2.** Instalacja malowania felg z instalacją oczyszczającą składająca się z:

- suszarni felg po myciu – spaliny z pieca do podgrzewania felg odprowadzane będą do powietrza emitorem **E13/Z1**;

- 2 kabin nakładania lakieru proszkowego; wykonanych jako szczelne z zamkniętym systemem odzysku proszku i oczyszczania powietrza "clean room";

- suszarni powłoki gruntowej – spaliny z palnika o mocy 800 kW odprowadzane będą do powietrza emitorem **E18/Z1**;

- 3 tuneli chłodzących;

- kabiny szlifierskiej;

- kabiny lakieru bazowego – spaliny z palnika pieca o mocy 120 kW do podgrzewania felg odprowadzane będą do powietrza emitorem **E24/Z1**;

- suszarni powłoki z lakieru bazowego wodorozcieńczalnego – spaliny z pieca o mocy 800 kW suszarni odprowadzane będą do powietrza emitorem **E26/Z1**;

- pieca utwardzania lakieru bezbarwnego (akryl) – suszarni powłoki lakieru akrylowego – spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorem **E19/Z1**;

- dopalacza termicznego RTO TARMIN 8/3, z palnikiem o mocy 180 kW, spalającym do 18 Nm3/h gazu ziemnego, skuteczność dopalania 99%, ciepło odzyskane > 92%, zanieczyszczenia odprowadzane do powietrza emitorem **E39/Z1**

- robotów do przenoszenia felg;

- maszyn do pakowania felg.

**Zakład nr 4**

**I.2.3.** W skład instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o  zdolności produkcyjnej 135 Mg/dobę wchodzić będą:

**I.2.3.1.** Odlewnia

-piece topialne gazowe:

a) 4 piece topialno-podgrzewcze, hermetycznie zamykane, o pojemności 7 Mg i  wydajności wytopu 1,5 Mg/h każdy, wyposażone w uszczelnione okna wsadowe – zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery emitorami: **E3/Z4** (piec Nr 1), **E4/Z4** (piec Nr 2), **E5/Z4** (piec Nr 3) oraz **E7/Z4** (piec Nr 4) z  dodatkowo zamontowanym rekuperatorem ciepła;

b) 2 piece wannowe ZPF typ SP-G1T10 o mocy 1260 kW i pojemności 2100 kg do wytopu wiór hermetycznie zamykane i wydajności wytopu 1,0 Mg/h każdy. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery emitorami **E1/Z4** i **E2/Z4**;

- 2 urządzenia do rafinacji o zużyciu argonu lub azotu 3 – 50 dm3/min, opary wraz z  gazami obojętnymi wprowadzane do wnętrza hali;

- 2 linie do przygotowania wiór – rozdrabniania i osuszania o wydajności 0,5 Mg/h składające się z podajnika wibracyjnego, taśmy magnetycznej do wyłapywania części stalowych, kruszarki, dozującego przenośnika ślimakowego, wirówki, zbiornika wiórów i przenośnika ślimakowego; podającego oczyszczone wióra do pieca pod powierzchnię roztopionego aluminium. Przesył wiór odbywać się będzie hermetycznie szczelnymi rurociągami za pomocą przenośników ślimakowych;

- piła do cięcia aluminium;

- myjka ultradźwiękowa do mycia kokil;

- stanowisko spawalnicze układów chłodzenia kokil, zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem **E6/Z4**;

- stanowisko pastowania kokil, z którego zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem **E11/Z4**;

- tokarka do kokil;

- oczyszczarka strumieniowa do kokil z odpylaczem komorowym. Usuwanie zanieczyszczeń pyłowych wykonywane będzie przez odpylacz komorowy składający się z  filtrów patronowych – poliestrowych oczyszczanych w sposób ciągły impulsami sprężonego powietrza. Powietrze po oczyszczeniu zawracane będzie ponownie do przestrzeni komory;

- 28 maszyn odlewniczych elektrycznych o pojemności użytkowej pieca 1,2 Mg i mocy 35 kW każda. Przy każdej maszynie odlewniczej znajdować się będzie zbiornik na wodę o  pojemności 0,35 m3. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do wnętrza hali – maszyny chłodzone będą wodą w obiegu zamkniętym;

- 3 gratowarki;

- 2 piece obróbki cieplnej moduł 1 (LGO do przesycania felg) i moduł 2 (ALO do starzenia felg) o mocy 2930 kW każdy, z wanną do chłodzenia w wodzie o  pojemności 35 m3, zanieczyszczenia z pieców odprowadzane będą do atmosfery emitorami **E13/Z4** i **E14/Z4** (piec Nr 1) i **E15/Z4** i **E16/Z4** (piec Nr 2);

- linia Flow-Forming składająca się z walcarki do kół i dwóch pieców podgrzewczych gazowych Flow-Forming – o mocy 640 kW, z której zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem **E37/Z4**.

**I.2.3.2.** Obróbka mechaniczna felg:

- 3 aparaty RTG;

- 2 stacje znakowania;

- 3 wyważarki automatyczne;

- linia poprawy niewyważania;

- 3 maszyny pomiarowe w linii;

- 3 maszyny do badania szczelności;

- 4 wiertarki do usuwania nadlewu;

- 11 linii obróbczych;

- 1 manualna linia obróbcza:

- 2 myjki tunelowe LOI, zanieczyszczenia z pieców grzewczych myjek Nr 1 i Nr 2 o  mocy 189 kW odprowadzane będą do atmosfery emitorami **E9/Z4** i **E10/Z4** oraz **E33/Z4** i **E34/Z4**;

- śrutownica z zamkniętym obiegiem śrutu i powietrza;

- 12 maszyn do czyszczenia kół;

- 12 maszyn do polerowania z których zanieczyszczenia poprzez filtr mokry odprowadzane będą do powietrza emitorem **E36/Z4**;

- myjka tunelowa felg po polerowaniu - zanieczyszczenia z pieca grzewczego myjki o  mocy 52+189 kW odprowadzane będą do atmosfery emitorami **E17/Z4** i **E35/Z4.**

**I.2.4.** W skład instalacji malowania proszkowego i lakierowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok wchodzić będą:

**I.2.4.1.** Mycie felg z oczyszczalnią ścieków

**-** linia do przygotowania felg przed malowaniem w skład której wchodzić będzie 16 wanien o  pojemności 35,5 m3 do odtłuszczania w wodzie z dodatkiem środków aktywnych. Poziom stężeń kąpieli w wannach będzie monitorowany przy pomocy mierników przewodności. Ogrzewanie elektryczne. Wszystkie wanny umiejscowione będą w szczelnym tunelu. Pierwsza wanna wyposażona będzie w 3 filtry jednoworkowe do wyłapywania wiórów i osadów stanowiących zanieczyszczenie felg. W wannach przed ssaniem pomp, zainstalowane będą łatwodemontowalne filtry.

- stacja oczyszczania ścieków w skład której wchodzić będą:

a) zbiornik magazynowy na ścieki kwaśne i zasadowe o pojemności 20 m3, wyposażony w sondę poziomu, pokrywę oraz pompę samozasysająca;

b) zbiornik magazynowy kąpieli zasadowych o pojemności 15 m3, wyposażony w  sondę poziomu, pokrywę oraz pompę samozasysająca;

c) zbiornik reakcyjny o pojemności 20 m3, wyposażony w sondę poziomu, mieszadło łopatkowe, sondę pehametryczną oraz pokrywę. Do zbiornika reagenty dozowane będą ze stacji dozowania przy wykorzystaniu 4 pomp dozujących o wydajnościpompowania 0-150 l/h oraz 4 lanc zasysających z  pojemników transportowych i zbiorników dozujących. Roztwór mleka wapiennego przygotowywany będzie w zbiorniku o  pojemności 2 m3 wyposażonym w mieszadło umożliwiające przygotowanie reagenta oraz przyrząd do bezpyłowego wprowadzania wodorotlenku wapnia, sondę poziomu. Roztwór koagulanta przygotowywany będzie w zbiorniku o pojemności 0,5 m3 wyposażonym w sondę poziomu oraz mieszadło elektryczne. Stacja dozowania wyposażona będzie w 2 zbiorniki transportujące na reagenty o pojemności 1 m3 każdy;

- zbiornik magazynowy ścieków oczyszczonych o pojemności 20 m3, wyposażony w sondę poziomu, pokrywę oraz pompę tłocząca, samozasysająca, za pośrednictwem, której oczyszczane ścieki będą pompowane do wielowarstwowego filtra ciśnieniowego.

- wielowarstwowy filtr ciśnieniowy o wydajności 7,5 m3/h;

- studzienka odpływowa o pojemności wyposażona w elektrodę pehametryczną oraz króciec odpływowy;

- zbiornik szlamu o pojemności 15 m3 wyposażony w sondę poziomu oraz pokrywę. Szlamy do zbiornika szlamowego będą przepompowywane ze zbiornika reakcji za pośrednictwem pompy pneumatycznej samozasysającej o  wydajności 8 m3/h; natomiast do podawania szlamu na prasę przeznaczona będzie pneumatyczna pompa membranowa o wydajności pompowania 1,5 m3/h;

- prasa filtracyjna komorowa z płytą ociekową i zbiornikiem odcieku o powierzchni filtracji 19,8 m2. Ścieki z płukania w sposób ciągły napływać będą do zbiornika magazynowego Nr 1 o pojemności 20 m3 i będą w nim gromadzone;

- stacja DEMI. Do produkcji wody DEMI wykorzystywane będą 2 filtry wielowarstwowe, 2  układy kolumnowe kationitów i anionitów (I i II stopnia), zbiornik uzupełniający wody surowej o pojemności 2 m3, zbiornik transportujący kwas solny 30 % o  pojemności 1 m3, zbiornik transportujący wodorotlenek sodu 40 % o pojemności 1  m3, zbiornik dozujący kwas solny o  pojemności 0,2 m3, zbiornik dozujący wodorotlenek sodu o pojemności 0,2 m3, zbiornik wody demineralizowanej o  pojemności 10 m3. Maksymalna, godzinowa wydajność stacji DEMI - 6 m3/h.

**I.2.4.2.** Instalacja malowania proszkowego i lakierowania felg z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o wielkości zużycia 435 Mg/rok

- suszarka felg po myciu - zanieczyszczenia z palnika gazowego o mocy 189 kW odprowadzane będą do atmosfery emitorem **E22/Z4**;

- 4 kabiny nakładania lakieru proszkowego wykonane jako szczelne z zamkniętym systemem odzysku proszku i oczyszczania powietrza "clean room" ;

- piec do polimeryzacji farb proszkowych, z palnikami gazowymi o mocy 1000 kW zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery emitorami **E12/Z4** i **E18/Z4**;

- 3 tunele chłodzące;

- kabina kontroli międzyoperacyjnej;

- piec podgrzewczy - promieniowanie podczerwone;

- kabina lakieru bazowego wykonana jako szczelna z systemem E-Cube do separacji mgły farby do poziomu poniżej 1 mg/m3 co umożliwia pracę powietrza w systemie zamkniętym. Kabina wyposażona będzie w system wentylacji nawiewnej z filtrowaniem wstępnym, ogrzewaniem i kontrolą zawilgocenia przepływającego do wnętrza kabiny powietrza – przepływ powietrza w kabinie - pionowy- od góry do dołu.

Oczyszczone z mgły farby nadmiarowe powietrze kierowane będą do dopalacza wraz z oparami ze strefy odparowania lakieru bazowego następnie do powietrza emitorem **E30/Z4**;

-piec lakieru ciekłego - zanieczyszczenia z palnika odprowadzane będą do powietrza emitorem **E21/Z4**;

- kabina lakieru bezbarwnego – zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez dopalacz emitorem **E30/Z4**;

- piec gazowy utwardzania lakieru bezbarwnego o mocy 1000 kW - zanieczyszczenia z palnika odprowadzane do powietrza emitorem **E23/Z4**;

- 3 roboty do przenoszenia felg;

- dopalacz regeneracyjny o maksymalnej mocy 3000 kW, medium użyte do spalania gaz ziemny, skuteczność dopalania 99,9%, ciepło odzyskane > 92%, zanieczyszczenia odprowadzane do powietrza emitorem **E30/Z4**

Pakownia:

- maszyna do pakowania kół EWPS;

- maszyna do pakowania kół w karton.

**I.3. Opis stosowanych technologii**

**Zakład nr 1**

**I.3.1. Instalacja odlewni**

**I.3.1.1. Proces topienia i odlewania aluminium**

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 gąsek, bloków stopu oraz felg złomowych. Następnie stop będzie przetapiany w zamykanych hermetycznie, szczelnych piecach topialnych typu: ZPF i TK (przechylnych, gazowych) opalanych gazem ziemnym, o sprawności powyżej 90%. Materiał do pieców ZPF i TK ładowany będzie przy pomocy wózka widłowego. Dodatkowo, do pieców podawane będą felgi brakowe w ilości stanowiącej (nie więcej niż 15%) materiału wsadowego oraz złom aluminiowy( pokruszone felgi) około 4%.

Zakład prowadzić będzie także przetop własnych wiór powstałych podczas procesu obróbki felg wyprodukowanych ze stopu AlSi11Mg i AlSi7Mg w dwóch piecach topialnych typu ZPF. Wióry gromadzone będą w pojemnikach przy stanowiskach obróbki felg.

Wióry powstające w procesie obróbki felg będą wstępnie odsączane na stanowiskach pracy na specjalnych filtrach tkaninowych, a następnie rozdrabniane w rozdrabniaczu i osuszane w wirówce. Suche i czyste wióry będą transportowane do zbiornika wiór suchych skąd podgrzewanym spalinami z pieca przenośnikiem ślimakowym, a potem spiralnym będą pobierane i przez zsuwnię wprowadzane do pieca topialnego. Otrzymany w ten sposób materiał wtórny zlewany będzie do kadzi transportowej mieszany z materiałem pierwotnym w stosunku 2:3. Do kadzi, przed zlaniem metalu z  pieca, dodawany będzie modyfikator stopu (zaprawa aluminium-tytan-bor) mający za zadanie poprawę warunków krzepnięcia stopu. Aluminium po wlaniu do kadzi będzie transportowane na stanowisko rafinacji. Stopione aluminium rafinowane będzie gazowym argonem lub azotem na wydzielonym stanowisku, w  hali odlewni. Podczas rafinacji będzie następowało usuwanie pęcherzyków powietrza i  wodoru. Powietrze znad urządzenia do rafinacji wraz z gazami obojętnymi jest odprowadzane wprost do przestrzeni hali. Po zakończeniu rafinacji oczyszczane będzie lustro metalu. Zebrane w ten sposób zanieczyszczenia (zgary) zawierają 20-80 % aluminium i dodatki metaliczne.

Następnie ciekłe aluminium o temperaturze 715-745oC wlewane będzie do zamykanych kadzi transportowych i przewożone do maszyn odlewniczych wyposażonych w elektryczne piece podgrzewcze.

Po odlaniu i wyciągnięciu odlewu z kokil o temp. ok. 400OC następować będzie kontrola wizualna felg. Felgi dobre chłodzone będą w wodzie o temp. ok. 40OC znajdującej się w  obiegu zamkniętym. Po schłodzeniu i usunięciu zalewek felgi transportowane będą podajnikiem rolkowym do urządzeń rentgenowskich celem poddaniu kontroli jakościowej. Po kontroli felgi transportowane będą na linię obróbki cieplnej gdzie w pierwszej kolejności wybijane będą nadlewy (angusy).

Linia obróbki cieplnej (piec hartowniczy) obejmować będzie dwa moduły LGO i ALO oraz zbiornik z wodą. W module LGO odbywać się będzie przesycanie stopów aluminium w  temperaturze ok. 535O C. W trakcie procesu odlewy polegać będą nagrzaniu do temperatury powyżej linii granicznej rozpuszczalników stopowych, bliskiej temperaturze początku topnienia (maksymalne rozpuszczenie składników stopowych w metalu). Po przesyceniu felgi chłodzone będą w zbiorniku z wodą o temp. ok. 85OC. Następnie felgi poddawane będą procesowi starzenia w module ALO w  temperaturze ok. 155OC i powolnie schładzane. W piecu felgi nabierać będą twardości oraz utrwalane będą w nich właściwości mechaniczne. Kokile, po wyjęciu odlewów (felg) będą oczyszczane i przygotowywane do ponownego odlewania w  zamkniętej oczyszczarce komorowej form odlewniczych przy wykorzystaniu elektrokorundu. W komorze oczyszczarki zainstalowany będzie stół obrotowy z sitem, na którym ustawiane będą kokile. Mieszaniną sprężonego powietrza i elektrokorundu kokile będą czyszczone z resztek metalu i innych zanieczyszczeń. Pył powstający w procesie oczyszczania będzie odprowadzany poprzez urządzenie odpylające w  postaci suchego odpylacza workowego o skuteczności 95% do powietrza. Po oczyszczeniu kokile będą myte w myjce ultradźwiękowej na gorąco (90oC), w kąpieli roztworu wodorotlenku sodu (15%), pod działaniem ultradźwięków. Oczyszczone kokile smarowane będą pastą formierską (krzemian sodu, talku i miki w wodzie) zapobiegającą przyklejaniu się odlewów. Następnie kokile podgrzewane będą w  piecach elektrycznych do temp. 120 – 150oC i przenoszone na stanowisko smarowania, gdzie pistoletem malarskim nanoszona będzie warstwa pasty antyadhezyjnej.

**I.3.1.2. Proces obróbki mechanicznej**

W hali obróbki mechanicznej realizowane będą procesy toczenia i wiercenia. W  trakcie obróbki mechanicznej, w felgach nawiercane będą otwory, a w operacjach toczenia, szlifowania i polerowania nadawane będą wymagane wymiary oraz odpowiednia jakość powierzchni. Obróbka przebiegać będzie wewnątrz kabin obróbczych.

Po operacji wiercenia felgi transportowane będą do automatycznej myjki tunelowej, w  której będą odtłuszczane, płukane wodą, odmuchane, suszone i chłodzone powietrzem do temperatury otoczenia. Po umyciu, felgi przemieszczane będą do stanowisk automatycznej kontroli niewyważenia. Następnie kontrolowana będzie szczelność felg z wykorzystaniem automatycznych urządzeń, w których gazem roboczym jest mieszanka helu z powietrzem. Felgi niespełniające wymagań zawracane będą do topienia.

Felgi, które przeszły pozytywnie kontrolę jakości będą transportowane za pośrednictwem przenośnika rolkowego poprzez stacje kamer rozpoznawczych, zgodnie ze swoją wielkością, do właściwej linii automatycznego oczyszczenia powierzchni. Podczas obróbki wykończeniowej felgi przechodzić będą proces usuwania zadziorów (grat), wyrównywania powierzchni uszkodzonej mechanicznie (np. obicia) oraz dokonywania drobnych naprawy wad odlewniczych w postaci zagłębień, nierówności jak i innych niedoskonałości z  wcześniejszych procesów.

Następnie felgi kierowane będą do tzw. piaskarki (śrutownicy) gdzie poddane będą obróbce strumieniowo-ściernej metalowym śrutem w celu zasklepienia małych porów na części licowej.

Niektóre rodzaje felg po naniesieniu lakieru proszkowego przechodzą proces przetoczenia powierzchni licowych. W trakcie obróbki warstwa lakieru tych powierzchni zostaje usunięta a odsłonięta jest gładka, błyszcząca powierzchnia czystego metalu. Po polerowaniu felgi powtórnie trafiają na linię lakierniczą i przechodzą jedynie proces nanoszenia lakieru bezbarwnego.

Dla niektórych odlewów prowadzony będzie również proces walcowania, który rozpoczyna się po kontroli rentgenowskiej i usunięciu angusa. W procesie Flow Forming część walcowa zewnętrzna felg będzie podtaczana na tokarkach a następnie felgi będą nagrzewane do temperatury 380±10OC w piecu gazowo-elektrycznym. Po  osiągnięciu właściwej temperatury felgi trafiać będą do walcarki gdzie poddawane będą obróbce plastycznej.

**I.3.2.** Instalacja malowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 20 Mg/rok

**I.3.2.1.** Mycie felg i oczyszczalnie ścieków przemysłowych

Przed nakładaniem powłok lakierniczych powierzchnia felg będzie przygotowywana w  linii przygotowania powierzchni felg przed malowaniem. Linia obejmuje 13 wanien różnej pojemności, umieszczonych w szczelnym tunelu, w których przebiegają procesy:

**Tabela 1**

| **Nr/ pojemność wanny [m3]** | **Temp. procesu****[oC]** | **Czas trwania procesu****[s]** | **Proces** | **Charakterystyka stosowanego medium** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1/3,8 | 65 ± 5 | 60 | odtłuszczanie I | kąpiel na bazie preparatu do odtłuszczania, |
| 2/5,4 | 65± 5 | 90 | odtłuszczanie II | kąpiel na bazie preparatu do odtłuszczania, |
| 3/2,1 | 20-50 | 40 | płukanie | woda sanitarna |
| 4/2,1 | 20-50 | 40 | płukanie | woda demineralizowana |
| 5/2,1 | 20-50 | 40 | trawienie | kąpiel na bazie preparatu do trawienia |
| 6/2,1 | 20-50 | 40 | trawienie dla kół polerowanych | kąpiel na bazie preparatu do trawienia |
| 6a/2,1 | 20-50 | 40 | trawienie – dla kół polerowanych | kąpiel na bazie preparatu do trawienia |
| 7/2,1 | 20-50 | 40 | płukanie I | woda demi |
| 8/2,1 | 20-50 | 40 | płukanie II | woda demi |
| 9/2,1 | 20-50 | 40 | płukanie III | woda demi |
| 10/2,1 | 20-50 | 60 | pasywacjaTi/Zr | kąpiel na bazie preparatu do pasywacji |
| 11/2,1 | 20-50 | 45 | płukanie IV | woda demi |
| 12/2,1 | 50-60 | 40 | pasywacja SAM | kąpiel na bazie preparatu do pasywacji |
| 13/2,1 | 20-50 | 40 | płukanie VI | woda demi |

Przemieszczanie się felg w linii wanien odbywać się będzie automatycznie, przy użyciu przenośnika. Wszystkie wanny z linii będą podłączone do instalacji chemicznego oczyszczania ścieków.

Ścieki pochodzące z instalacji przygotowania powierzchni felg przed lakierowaniem oraz ścieki z regeneracji jonitów w stacji demi oczyszczane będą w zakładowej podczyszczalni ścieków. Ścieki gromadzone będą w oddzielnych zbiornikach w  zależności od źródła powstawania (ścieki kwaśne i alkaliczne ). Ścieki alkaliczne wstępnie będą zakwaszane kwasem siarkowym do pH = 4, po czym dodawany będzie chlorek żelazowy. Następnie ścieki przepompowane będą do neutralizatora przepływowego gdzie następować będzie neutralizacja mlekiem wapiennym do uzyskania wartości odczynu pH 8,3 -8,5. Dozowanie neutralizatora wykonywane będzie automatycznie przy pomocy zaworów przy zachowaniu ciągłego intensywnego mieszanina. Dozowanie może się odbywać wyłącznie przy włączonym mieszadle. Zneutralizowane ścieki spływać będą grawitacyjnie poprzez mieszalnik statyczny do 2-stopniowego sedymentatora, w którym dodawany będzie środek koagulacyjny za pośrednictwem pompy dozującej. Po osadzeniu osadów i sklarowaniu roztworu ciecz nadosadowa kierowana będzie do kanalizacji ogólnospławnej HSW – Wodociągi Sp. z o. o. poprzez filtry żwirowe i pehametr do stałej kontroli odczynu odprowadzanych ścieków, a osady kierowane będą na prasę filtracyjną. Odciek z prasy jest zawracany do oczyszczania.

**I.3.2.2.** Proces lakierowania felg

Przygotowane wstępnie felgi za pośrednictwem robota przekładane będą na przenośniki kierujące felgi do jednej z 2 kabin lakieru proszkowego, w których powietrze pracuje w obiegu zamkniętym. Powietrze odciągane z kabiny poddawane będzie recyklingowi w „clean roomie” po czym zawracane będzie do obiegu.

Przygotowanie farb proszkowych odbywać się będzie w wydzielonym pomieszczeniu farb proszkowych; transport farby dokonywany będzie stałą, szczelną instalacją.

Nakładanie proszków epoksydowych odbywać się będzie metodą elektrostatyczną -farba nakładana będzie automatycznym pistoletem sterowanym powietrzem za pomocą modułów. Kabiny malowania proszkowego wyposażone będą w system wytrącania proszku. Proszek, który nie osiadł na powlekanym przedmiocie będzie porywany przez pionowo przepływające powietrze wyrzutowe i separowany na filtrach. Odzyskany proszek spadać będzie do zbiornika proszku i zawracany do ponownego użycia (odzysk ok. 99%). Po nałożeniu lakier proszkowy będzie utwardzany w piecu podgrzewczym w temperaturze 210O C. Po procesie felgi przekazywane będą do tunelu chłodzenia strumieniem powietrza.

Kolejnym etapem będzie nakładanie lakieru bazowego. Wstępnie podgrzewane felgi przy pomocy promieniowania podczerwonego do temperatury ok. 1000C przekazywane będą do szczelnej kabiny malarskiej gdzie prowadzony będzie proces malowania metodą natryskową z wykorzystaniem automatycznych pistoletów - wysokoobrotowych rozpylaczy.

Lakiery do procesu przygotowywane będą w  szczelnej, hermetycznej przygotowalni lakieru oraz transportowane hermetycznie. Niewykorzystana w procesie malowania farba w postaci „mgiełki” usuwana będzie w kabinie natryskowej. Powietrze zawierające mgłę farby będzie oczyszczane w układzie płuczącym, pracującym w „przeciwprądzie” (zwężka Venturi’ego) przy wykorzystaniu koagulanta. Oczyszczone powietrze odprowadzane będzie do atmosfery. Woda wypłukująca mgłę farby pracować będzie w obiegu zamkniętym. Wydzielający się osad farby z dolnej strefie zbiornika reakcyjnego, okresowo spuszczany będzie do pojemnika zbiorczego wyposażonego we wkład sitowy i filtr workowy. Po odwodnieniu osad stanowić będzie odpad.

Pomalowane lakierem bazowym felgi kierowane będą do strefy odparowania, gdzie w  temperaturze 30 – 40 0C z felg odparowywane będą lotne cząstki lakieru. Następnie felgi kierowane będą do kolejnej kabiny malowania gdzie nakładana będzie końcowa warstwa proszkowego lakieru bezbarwnego, stanowiąca warstwę zabezpieczającą. Lakier bezbarwny wodorozcieńczalny nakładany będzie w ilości 60 g na felgę. Nakładanie lakieru bezbarwnego odbywać się będzie metodą natryskową z wykorzystaniem automatycznych pistoletów. Proces przebiega analogicznie jak w  przypadku nakładania lakierów proszkowych w etapie wstępnym. Pomalowane lakierem bezbarwnym felgi kierowane będą do utwardzania w  gazowym piecu do polimeryzacji w temperaturze 210oC. Następnie felgi schładzane będą do temperatury otoczenia w szczelnym tunelu chłodzącym przy wykorzystaniu przefiltrowanego powietrza pobranego z zewnątrz.

Przed wysłaniem do klientów felgi będą pakowane i przetransportowywane do magazynu felg gotowych.

**Zakład nr 4**

**I.3.2. Instalacja odlewni**

**I.3.2.1. Proces topienia i odlewania aluminium**

Do produkcji felg stosowane będą stopy aluminium AlSi7Mg, AlSi11Mg. Aluminium dostarczane będzie w postaci gąsek, bloków stopu i felg złomowych.  Następnie stop będzie przetapiany w zamykanych hermetycznie, szczelnych piecach topialnych: ZPF i TK (przechylnych, gazowych) opalanych gazem ziemnym, o sprawności powyżej 90%. Materiał do pieców ZPF i TK ładowany będzie przy pomocy wózka widłowego. Dodatkowo, do pieców podawane będą felgi brakowe w ilości stanowiącej (nie więcej niż 15%) materiału wsadowego oraz złom aluminiowy ( pokruszone felgi) około 4%.

Aluminium w gąskach transportowane będzie z  magazynu do pieców topialnych (przechylnych, gazowych). Lustro ciekłego metalu w piecu oczyszczane będzie ze zgarów do metalowych wanien umieszczonych obok każdego pieca. Oprócz pieców do przetopu aluminium w gąskach, w topialni zainstalowane będą piece do topienia wiór powstających w wydziale obróbki mechanicznej i gromadzonych w wydzielonych pojemnikach przy stanowiskach obróbczych.

Przed przetopem wióra będą odpowiednio przygotowywane - rozdrabniane i odwirowywane z chłodziwa i dopiero topione w piecach. W ten sposób otrzymywany będzie materiał wtórny, który zlewany będzie do kadzi transportowej i mieszany z materiałem pierwotnym w  stosunku 2:3.

Do kadzi, przed zlaniem metalu z pieca, dodawany będzie modyfikator stopu (zaprawa aluminium-tytan-bor) mający za zadanie poprawę warunków krzepnięcia stopu.

Aluminium po wlaniu do kadzi będzie transportowane na stanowiska rafinacji. Proces ten polegał będzie na przepuszczeniu argonu z lancy maszyny rafinującej przez ciekły metal w  kadzi. Wprowadzany gaz powodować będzie usuwanie wodoru, tlenków aluminium i  zanieczyszczeń z ciekłego metalu. Powietrze wraz z gazami obojętnymi odprowadzane będzie wprost do przestrzeni hali.

Po zakończeniu rafinacji oczyszczane będzie lustro metalu. Zebrane w ten sposób zanieczyszczenia (zgary zawierające 20-80% aluminium) gromadzone będą w pojemnikach umieszczonych obok kadzi.

Po zakończeniu rafinacji ciekłe aluminium o temperaturze 715-745°C wlewane będzie przy użyciu suwnicy do zamykanych kadzi transportowych i przewożone do maszyn odlewniczych wyposażonych w piece podgrzewcze, elektryczne do których wlewany będzie ciekły stop.

Pierwszym etapem procesu odlewania będzie napełnianie kokili. Etap napełniania realizowany będzie poprzez wywieranie niewielkiego ciśnienia powietrza wynoszącego 0,8 lub 0,9 bar na powierzchnię ciekłego metalu znajdującego się w piecu podgrzewczym. Pod wpływem ciśnienia - wnętrze kokili, umieszczonej na specjalnej płycie nad piecem, wypełniać się będzie metalem.

Następnym etapem będzie chłodzenie (krzepnięcie) odlewu. Proces ten odbywał się będzie pod ciśnieniem, a skurcz objętościowy kompensowany będzie ciekłym metalem z pieca podgrzewczego doprowadzonym rurą zalewową. W celu przyspieszenia procesu krzepnięcia – szczęki i rdzenie kokil chłodzone będą sprężonym powietrzem. Cykl odlewniczy kończył się będzie usunięciem odlewu z kokili. Po schłodzeniu felgi transportowane będą podajnikiem do usuwania zalewek i automatycznej kontroli rentgenowskiej. W trakcie kontroli wykrywane będą wady wewnętrzne odlewów (jamy skurczowe, pęcherze gazowe, wtrącenia, tlenki aluminium, pęknięcia i przegrzania). Felgi wadliwe kierowane będą do przetopienia. Pozostałe felgi będą poddane kolejnej kontroli – wizualnej, w celu wykrycia wad powierzchniowych. Felgi ocenione jako dobre przekazywane będą do obróbki cieplnej.

Przed linią obróbki cieplnej wiertarki wykrawać będą nadlewy („angusa”) z felg. Po usunięciu nadlewu felgi transportowane będą rolotokiem do poszczególnych pieców seriami zgodnymi z ich wielkością. Linia obróbki cieplnej obejmuje dwa moduły przesycania i starzenia, między którymi umieszczony będzie zbiornik z wodą, o  pojemności ok. 35 m3. W modułach przesycania odbywało się będzie przesycanie stopów aluminium w temperaturze ok. 535°C. Proces ten polegać będzie na nagrzaniu odlewów do temperatury powyżej linii granicznej rozpuszczalności składników stopowych, bliskiej temperaturze początku topnienia co zapewnia maksymalne rozpuszczenie się składników stopowych w metalu. Po przesycaniu felgi będą chłodzone w zbiorniku z wodą o temperaturze ok. 85°C, w celu uniemożliwienia wydzielenia się składnika utwardzającego.

Następnie felgi poddawane będą procesowi starzenia w module starzenia w  temperaturze około 155°C. W piecu felgi nabierać będą twardości oraz utrwalane będą ich właściwości mechaniczne.

Po procesie kontrolowana będzie twardość felg, a następnie felgi transportowane będą podajnikiem rolkowym na halę obróbki mechanicznej.

Przed rozpoczęciem procesu odlewania kokile będą sprawdzane i remontowane, a  potem odpowiednio przygotowywane. Formy będą oczyszczane elektrokorundem w  zamkniętej komorze oczyszczarki strumieniowej wyposażonej w odpylacz komorowy wykonany na bazie filtrów patronowych – poliestrowych ciągle oczyszczanych impulsami sprężonego powietrza w obiegu zamkniętym. Kolejną operacją będzie proces mycia kokil w myjce ultradźwiękowej. Stosowane w myjce kąpiele alkaliczne i wody płuczące (wodorotlenek sodu i wodorotlenek potasu) okresowo usuwane będą z układu jako odpad.

Oczyszczone kokile, będą następnie smarowane pastą antyadhezyjną (mieszanina krzemianu sodu, talku i miki w wodzie) zapobiegającą przyklejaniu się odlewów.

**I.3.2.2. Proces obróbki mechanicznej**

Po obróbce cieplnej felgi będą przekazywane za pomocą przenośników rolkowych do wydziału Obróbki Mechanicznej.

Pierwszymi operacjami będzie toczenie na obrabiarkach numerycznych CNC, a  następnie wiercenie na wiertarko-frezarkach.

Po operacji wiercenia felgi transportowane będą do automatycznych myjek tunelowych, w  których następować będzie odtłuszczanie chemiczne w zbiorniku o  pojemności 1750 litrów, płukanie wodą w zbiorniku o pojemności 1300 litrów, odmuch suszenie i chłodzenie powietrzem do temperatury otoczenia.

Myjki pracować będą w obiegu zamkniętym. Po umyciu, felgi przemieszczane będą rolotokiem do stanowiska automatycznej kontroli niewyważenia gdzie sprawdzane będzie niewyważenie statyczne oraz wyważenie dynamiczne.

Kolejnym etapem będzie sprawdzenie szczelności felg. Kontrola odbywać się będzie z wykorzystaniem automatycznych urządzeń, gazem roboczym będzie mieszanka powietrza i helu. Felgi nieszczelne zawracane będą do pieców topialnych.

Po badaniu szczelności felgi będą transportowane do obróbki wykończeniowej. Wszystkie felgi będą transportowane za pośrednictwem przenośnika rolkowego zgodnie ze swoją wielkością do właściwej linii automatycznego oczyszczenia powierzchni.

Podczas obróbki wykończeniowej, w trybie automatycznym, felgi przechodzić będą trzystopniowy proces usuwania zadziorów (grat), wyrównywania powierzchni uszkodzonej mechanicznie (np. obicia) oraz dokonywania drobnych naprawy wad odlewniczych w postaci zagłębień, nierówności jak i innych niedoskonałości wcześniejszych procesów. Następnie felgi kierowane będą do śrutownicy gdzie zostaną poddane obróbce strumieniowo-ściernej metalowym śrutem w celu zasklepienia małych porów na części licowej. Po procesie obróbki wykończeniowej felgi będą przekazywane do malowania.

Niektóre felgi po naniesieniu lakieru proszkowego będą zdejmowane z linii lakierniczej i przechodzić proces przetoczenia powierzchni licowych.

Pierwszą operacją będzie toczenie powierzchni licowej na obrabiarkach numerycznych CNC za pomocą „płytek diamentowych” a następnie wyroby przekazywane będą przenośnikiem rolkowym na stanowiska usuwania ostrych krawędzi. Po tych czynnościach felgi transportowane będą do tunelowej myjki automatycznej, w której następować będzie odtłuszczanie chemiczne, odmuch powietrzem, płukanie wodą, odmuch końcowy i suszenie powietrzem,

Przepolerowane felgi będą przekazywane do lakierowania.

**I.3.3.** Instalacja malowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok

**I.3.3.1.** Mycie felg i oczyszczalnie ścieków przemysłowych

Przygotowanie felg przed lakierowaniem odbywać się będzie w szczelnym tunelu, linii obejmującej 16 wanien przeznaczonych do odtłuszczania, wytrawiania, pasywacji i płukania powierzchni felg przed malowaniem:

**Tabela 2**

| **Nr/pojemność wanny [m3]** | **Temp. Procesu [oC]** | **Czas trwania procesu [s]** | **Proces/czas przebywania felg w kąpieli [s]** | **Charakterystyka stosowanego medium** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1/ 1,6 | 50/60 | 90 | odtłuszczanie I | woda sanitarna, |
| 2/ 1,6 | 60/65 | 60 | odtłuszczanie II | kąpiel na bazie preparatu do odtłuszczania |
| 3/ 3,7 | 60 | 90 | odtłuszczanie III/80 | kąpiel na bazie preparatu do odtłuszczania, wyciąg 6000 m3/godz. |
| 4/ 1,6 | 60 | 60 | płukanie alkaliczne/60 | woda sanitarna |
| 5/ 1,6 | otoczenia | 60 | płukanie wodą demi./40 | woda demineralizowana |
| 6/ 3,7 | 20 | 60 | trawienie | kąpiel na bazie preparatu do trawienia |
| 6a/ 2,1 | 20 | 60 | trawienie – dla kół polerowanych | kąpiel na bazie preparatu do trawienia  |
| 7/ 1,6 | otoczenia | 60 | płukanie I | woda sanitarna |
| 8/ 1,6 | otoczenia | 60 | płukanie II | woda sanitarna |
| 9/ 1,6 | otoczenia | 60 | płukanie III | woda demineralizowana |
| 10/ 3,7 | 25 | 60 | pasywacjaTi/Zr | kąpiel na bazie preparatu do pasywacji |
| 11 / 1,6 | otoczenia | 60 | płukanie IV | woda demineralizowana |
| 12/ 1,6 | otoczenia | 60 | płukanie V | woda demineralizowana |
| 13/ 3,7 | 55 | 45 | pasywacja SAM | kąpiel na bazie preparatu do pasywacji,wyciąg 4000 m3/godz. |
| 14/ 1,6 | otoczenia | 60 | płukanie VI | woda demineralizowana |
| 15/ 1,6 | otoczenia | 60 | płukanie VII | woda demineralizowana |

Przemieszczanie się felg w linii wanien odbywało się będzie automatycznie, przy udziale przenośnika. Energia cieplna niezbędna do ogrzewania wanien procesowych wytwarzana będzie przez nagrzewnicę (woda-woda) w zakładowej kotłowni technologicznej pracującej pod potrzeby lakierni.

Ścieki z mycia przekazywane będą do oczyszczalni chemicznej Zakładu Nr 4, gdzie gromadzone będą w zbiornikach. Zbiorniki posadowione będą w zagłębieniu w  posadzce – misie przeciwrozlewczej izolowanej żywicą chemoodporną. Rozlewiska w obrębie oczyszczalni kierowane będą do dwóch studzienek bezodpływowych z  systemem przepompowywania do zbiorników ścieków surowych. Ścieki z płukania w sposób ciągły napływać będą do zbiornika magazynowego Nr 1 i będą w nim gromadzone. Zużyte kąpiele procesowe odprowadzane będą rurociągami do zbiornika magazynowego Nr 2 w sposób okresowy (przeciętnie dwa razy w miesiącu). Ścieki ze stacji DEMI napływać będą do zbiornika magazynowego Nr 1.

Ścieki ze zbiornika Nr 1 przepompowywane będą do zbiornika reakcyjnego za pośrednictwem pompy P1, gdy w zbiorniku Nr 2 zgromadzona będzie odpowiednia ilość ścieków, one także przepompowywane będą do zbiornika reakcyjnego; przy czym przestrzegana będzie zasada, że w zbiorniku reakcyjnym kąpiele procesowe stanowią ~30%, a ścieki z płukania ~70%. Do przepompowywania zużytych kąpieli przeznaczona będzie pompa P2 o wydajności 25 m3/h . Do zbiornika reakcyjnego dodawany będzie roztwór kwasu siarkowego w celu obniżenia pH ścieków do wartości 4,0, dozowany ze zbiornika transportowego za pośrednictwem pompy dozującej. Wymagana wartość pH będzie ustalana na podstawie wskazań sondy pH. Zawartość zbiornika będzie mieszana, a następnie do zbiornika reakcyjnego dodawana będzie ustalona dawka FeCl III (roztwór koagulanta) przy użyciu pompy dozującej o wydajności 150 l/h. Po wymieszaniu zawartości zbiornika reakcyjnego przy pomocy mieszadła, dozowane będzie mleko wapienne (10- 20 % roztwór Ca(OH)2) w celu korekty pH do wartości w granicach 8,5-9,0. Na koniec dodawany będzie 0,1% roztwór flokulanta mającego za zadanie przyspieszenie procesu sedymentacji i  oddzielenie zawiesiny od cieczy.

Po przewidzianym czasie sedymentacji ciecz nadosadowa będzie przepompowywana pompą o wydajności 20 m3/h do zbiornika wody „czystej” (podczyszczone ścieki), natomiast szlam wysedymentowany w części osadowej zbiornika będzie odpompowywany do zbiornika szlamu, a stąd na komorową prasę filtracyjną celem odwodnienia. Odciek z prasy zawracany będzie do oczyszczania poprzez zbiornik wody z odwadniania, natomiast odwodniony osad gromadzony będzie w wydzielonych pojemnikach.

Ścieki oczyszczone ze zbiornika wody „czystej” będą wypompowywane i kierowane na wielowarstwowy filtr celem końcowego usunięcia zanieczyszczeń następnie do studzienki odpływowej, w której dokonywany będzie automatyczny pomiar pH. W przypadku stwierdzenia, że wartość pH nie odpowiada wymaganiom, następowało będzie automatyczne zamknięcie odpływu ścieków ze zbiornika reakcyjnego i ścieki powtórnie podlegały będą procesowi unieszkodliwiania. Oczyszczone ścieki odprowadzane będą do kanalizacji HSW-Wodociągi Sp. z o.o. poprzez studzienkę SK4.

**I.3.3.2.** Lakierowanie felg

Przygotowane wstępnie felgi za pośrednictwem robota trafiać będą do jednej z 4 kabin lakieru proszkowego: kabiny proszku szarego, kabiny proszku czarnego, kabiny proszku kolorowego lub kabiny proszku bezbarwnego.

Kabiny te to szczelne komory będące częścią większej komory tzw. „clean roomu”.

Przygotowanie farb proszkowych odbywać się będzie w wydzielonym pomieszczeniu farb proszkowych; transport farby dokonywany będzie stałą, szczelną instalacją. Nakładanie proszków epoksydowych odbywać się będzie metodą elektrostatyczną - farba nakładana będzie automatycznym pistoletem sterowanym mikroprocesorowo. Powietrze wprowadzane z zewnątrz do wnętrza kabiny malowania proszkami będzie  filtrowane i wprowadzane do „clean room”, a stąd dopiero trafiać będzie do właściwej kabiny malarskiej. Powietrze odciągane z kabiny poddawane będzie recyklingowi w „clean roomie” po czym wracać będzie do obiegu. Powietrze odciągane z kabiny zawierające proszek niepotrzebny i usuwany, wydmuchiwane będzie przez system filtrujący (filtry z wkładami wymiennymi i filtr końcowy), zabezpieczający urządzenia przed możliwym przedostawaniem się pyłu do strefy roboczej.

Filtr końcowy zapewniać będzie usunięcie z powietrza 99,9 % pyłu o wymiarach mniejszych od 1 μm. System oczyszczania powietrza w kabinach malowania farbami proszkowymi umożliwia oczyszczenie powietrza odprowadzanego w stopniu gwarantującym stężenie pyłu całkowitego poniżej 3 mg/Nm3, co umożliwia jego zawracanie do hali.

Kabina malarska wyposażona będzie w system wytrącania proszku. Proszek, który nie osiadł na powlekanym przedmiocie będzie porywany przez pionowo przepływające powietrze wyrzutowe i separowany na filtrach. Odzyskany proszek spadać będzie do zbiornika proszku.

Po procesie nałożenia lakieru proszkowego, lakier będzie utwardzany w piecu, z wymuszonym obiegiem powietrza. System przepływu powietrza ma za zadanie zapewnienie jednolitości i stałości temperatury w piecach. Specjalne przesłony zapewniają całkowitą szczelność na otworach wejściowych i wyjściowych z pieców. Pomalowane felgi przebywać będą w piecu przez 40 minut, w temperaturze 200OC. Z  pieców do polimeryzacji podkładu proszkowego felgi transportowane będą do tunelu chłodzenia, w którym chłodzone będą strumieniem przefiltrowanego powietrza do temperatury 40 -45O C.

Przed procesem lakierowania bazowego felgi będą wstępnie podgrzewane przy pomocy promieniowania podczerwonego do temperatury ok. 1000C . W szczelnej kabinie malarskiej, nakładany będzie lakier bazowy na bazie rozpuszczalników.

Nakładanie lakieru bazowego odbywało się będzie metodą natryskową z wykorzystaniem automatycznych pistoletów. Lakiery przygotowywane będą w szczelnej, hermetycznej przygotowalni lakieru i dostarczane do kabiny hermetycznym transportem.

Kabina będzie wyposażona w systemy E-Cube przeznaczone do separacji mgły farby. Za wytrącanie cząstek lakierów z powietrza odpowiedzialnych będzie siedem kabin z  filtrami E- Cube, połączonych hermetycznie. Podczas wymiany jednego z filtrów - będzie on automatycznie odłączony. Pojedyncze moduły filtra są tak ustawione, że powstaje labirynt strumienia powietrza mający na celu zagwarantowanie idealnej kolejności osadzania cząstek lakierów (od dużych do drobnych). System wytrącania cząstek farb ma stopień separacji poniżej 1 mg/m3, dzięki czemu powietrze może pracować w obiegu zamkniętym. Mechanicznie oczyszczone powietrze poprzez systemem odciągów wysyłane będzie do dopalacza w celu redukcji LZO.

Pomalowane lakierem bazowym felgi kierowane będą następnie do strefy odparowania lakieru bazowego. Tam w temperaturze ok. 30 – 40 0C z felg odparowywane będą cząstki lotne lakieru bazowego. Emisje ze strefy odparowania lakieru bazowego kierowane będą do dopalacza. Następnie felgi kierowane będą do drugiej kabiny malowania gdzie nakładana będzie końcowa warstwa lakieru bezbarwnego. W kabinie nakładany będzie lakier bezbarwny.

Nakładanie lakieru bezbarwnego odbywało się będzie metodą natryskową z wykorzystaniem automatycznych pistoletów. Lakiery przygotowywane będą w wydzielonej przygotowalni lakieru i dostarczane do kabiny stałą instalacją doprowadzającą. Kabina ta, tak jak kabina do nakładania lakieru bazowego wyposażona będzie w system wentylacji nawiewnej z filtrowaniem wstępnym, ogrzewaniem i kontrolą zawilgocenia przepływającego do wnętrza powietrza, a także w system filtracji powietrza z cząsteczek farb (E-Cube), analogiczny jak dla kabiny do nakładania lakieru bazowego, system umożliwiający wychwytywanie cząstek farb na filtrach metalowych oraz tunel chłodzący i system wysyłania rozpuszczalników do dopalacza w celu ich unieszkodliwienia.

Utwardzanie powłok lakierniczych następować będzie w strefie podsuszania kabiny, ogrzewanej strumieniem powietrza podgrzewanego palnikiem gazowym o mocy 32 kW.

Pomalowane lakierem bezbarwnym felgi kierowane będą następnie do strefy odparowania. Tam w temperaturze 30 – 40 0C z felg odparowywane będą cząstki lotne lakieru bezbarwnego, skąd kierowane będą do dopalacza.

Po procesie nakładania lakieru bezbarwnego lakier będzie utwardzony w gazowym piecu do polimeryzacji z wymuszonym obiegiem powietrza. Pomalowane felgi przebywać będą w  piecu, w temperaturze 190oC, a następnie schładzane do temperatury otoczenia. Schładzanie odbywać się będzie w szczelnym tunelu chłodzącym przy wykorzystaniu przefiltrowanego powietrza pobranego z zewnątrz. Odciąg powietrza z tunelu odbywał się będzie za pośrednictwem wentylatora.

LZO z procesów lakierniczych nakładania lakieru bazowego i bezbarwnego będą utleniane w komorze paleniskowej dopalacza.

Niektóre felgi po naniesieniu lakieru proszkowego będą zdejmowane z linii lakierniczej i przechodzić będą proces przetoczenia powierzchni licowych w liniach zrobotyzowanych. Pierwszą operacją będzie toczenie powierzchni licowej na obrabiarkach numerycznych CNC za pomocą „płytek diamentowych” a następnie wyroby przekazywane będą przenośnikiem rolkowym na stanowiska usuwania ostrych krawędzi. Następnie felgi transportowane będą do tunelowej myjki automatycznej, w której prowadzone będą procesy odtłuszczania chemicznego w zbiorniku, odmuchiwania powietrzem, płukania wodąw zbiorniku, odmuch końcowy i suszenie powietrzem.

Przed wysłaniem do klientów felgi będą pakowane i transportowane do magazynu felg gotowych.

**II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji**

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

**II.1.1.** Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza

**Tabela 3**

| **Lp.** | **Charakterystyka źródeł emisji** | **Symbol****emitora** | **Dopuszczalna emisja** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Rodzaj zanieczyszczenia** | **[kg/h]** | **S1****[mg/m3]** | **S2****[%]** |
| **Zakład nr 1** |
| **INSTALACJA ODLEWNI** |
| 1. | Piec topialno podgrzewczy Nr 1 | **E1/Z1** | dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglamiedź\*mangan\*żelazo\*cynk\*chrom III, IV\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5chlorowodórfluorowodór | 0,00660,2120,0580,00010,00210,02280,000550,00000270,030,030,0060,030,02 | - | - |
| 2. | Piec topialno podgrzewczy do topienia aluminium i wiórów TK 2 | **E2/Z1** | dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglamiedź\*mangan\*żelazo\*cynk\*chrom III, IV\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5chlorowodórfluorowodór | 0,0120,22320,0000120,000050,0150,000050,00000110,0440,0440,00880,030,02 | - | - |
| 3. | Piec wannowy do topienia wiórów ZPF Nr 3 | **E3/Z1** | dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglamiedź\*mangan\*żelazo\*cynk\*chrom III, IV\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5chlorowodórfluorowodór | 0,00530,170,0480,000080,00020,01830,000450,00000220,0240,0240,00480,0240,016 | - | - |
| 4. | Piec topialno podgrzewczy ZPF Nr 4 | **E4/Z1** | dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglamiedź\*mangan\*żelazo\*cynk\*chrom III, IV\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5chlorowodórfluorowodór | 0,00660,2120,0580,00010,00210,02280,000550,00000270,030,030,0060,030,02 | - | - |
| 5. | Piec hartowniczy | **E5/Z1** | dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5chlorowodórfluorowodór | 0,00090,0290,0080,0240,0240,00480,0240,016 | - | - |
| 6. | Piec hartowniczy | **E6/Z1** | dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5chlorowodórfluorowodór | 0,00090,0290,0080,0240,0240,00480,0240,016 | - | - |
| 7. | Stanowisko pastowania kokil  | **E7/Z1** | pył ogółempył PM10pył PM2,5 | 0,07120,07120,0142 | - | - |
| 8. | Komora śrutownicza | **E8/Z1** | pył ogółem | 0,028 |  |  |
| pył zawieszonyPM10 | 0,028 |
| pył zawieszonyPM2,5 | 0,021 |
| 9. | Stanowisko spawalnicze | **E9/Z1** | mangan\* dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,000410,01040,22720,03120,0000640,0000640,000013 | - | - |
| 10. | Palnik myjki felg | **E10/Z1** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00280,061240,00840,000020,000020,000004 | - | - |
| 11. | Palnik myjki felg | **E11/Z1** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00280,061240,00840,000020,000020,000004 | - | - |
| 12. | Palnik myjki felg | **E14/Z1** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,000530,008430,002370,000030,000030,000006 | - | - |
| 13. | Palnik myjki felg | **E15/Z1** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00140,022440,006310,000090,000090,000018 | - | - |
| 14. | Piec topialno podgrzewczy Nr 5 | **E33/Z1** | dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglamiedź\*mangan\*żelazo\*cynk\*chrom III, IV\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5chlorowodórfluorowodór | 0,00660,2120,0580,00010,00210,02280,000550,00000270,030,030,0060,030,02 | - | - |
| 15. | Piec wannowy do topienia wiórów ZPF Nr 6 | **E34/Z1** | dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglamiedź\*mangan\*żelazo\*cynk\*chrom III, IV\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5chlorowodórfluorowodór | 0,00530,170,0480,000080,00020,01830,000450,00000220,0240,0240,00480,0240,016 | - | - |
| 16. | Śrutownica | **E36/Z1** | pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,0160,0160,012 | - | - |
| 17. | Odpylacz mokry | **E37/Z1** | pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,01440,01440,0144 | - | - |
| 18. | Piece gazowe linii Flow – Forming 2 x 630 kW | **E38/Z1** | dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00880,1680,0940,0390,0390,0078 | - | - |
| 19. | Odpylacz MDM-3-B EX | **E40/Z1** | pył ogółem | 0,12 | **-** | **-** |
| pył zawieszony PM10 | 0,12 |  |  |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,09 |  |  |
| **INSTALACJA POWIERZCHNIOWEJ OBRÓBKI - Lakiernia** |
| 20. | Suszarnia felg po myciu: palnik 1,12 MW | **E13/Z1** | dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,01040,22720,03120,0000640,0000640,000013 | - | - |
| 21. | Suszarnia powłoki gruntowej | **E18/Z1** | dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00740,16230,02230,0000460,0000460,0000092 | - | - |
| 22. | Suszarnia powłoki akrylowej | **E19/Z1** | dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00770,16840,02310,0000480,0000480,0000096 | - | - |
| 23. | Piec 120 kW do podgrzewania wstępnego | **E24/Z1** | dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00140,03040,00420,0000090,0000090,0000018 | - | - |
| 24. | Suszarnia lakieru wodnego: palnik 820 kW | **E26/Z1** | dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00760,16640,002280,0000480,0000480,00001 | - | - |
| 25. | Dopalacz TARMIN 8/3 | **E39/Z1** | LZO | - | 50 | 20 |
| **Zakład nr 4** |
| **INSTALACJA ODLEWNI** |
| 26. | Piec topialny wiór aluminiowych SP-G1T10 ZPF Nr 1~~+~~ | **E1/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglamiedź\*mangan\*żelazo\*cynk\*chrom III, IV\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,0130,2563,630,00001110,0360,0150,000050,00000110,060,060,012 | - | - |
| 27. | Piec topialny wiór aluminiowych ZPF Nr 2 | **E2/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglamiedź\*mangan\*żelazo\*cynk\*chrom III, IV\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,0130,2563,630,0000120,000050,0150,000050,00000110,060,060,012 | - | - |
| 28. | Piec topialno- podgrzewczy Nr 1 | **E3/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglamiedź\*mangan\*żelazo\*cynk\*chrom III, IV\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,0240,4467,260,0000240,0000010,030,00010,00000220,0880,0880,0176 | - | - |
| 29. | Piec topialno- podgrzewczy Nr 2 | **E4/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglamiedź\*mangan\*żelazo\*cynk\*chrom III, IV\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,0120,2233,630,0000120,000050,0150,000050,00000110,0440,0440,0088 | - | - |
| 30. | Piec topialno- podgrzewczy Nr 3 | **E5/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglamiedź\*mangan\*żelazo\*cynk\*chrom III, IV\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,0120,2233,630,0000120,000050,0150,000050,00000110,0440,0440,0088 | - | - |
| 31. | Piec topialno- podgrzewczy Nr 4 | **E7/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglamiedź\*mangan\*żelazo\*cynk\*chrom III, IV\*pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,0120,2233,630,0000120,00000050,0150,000050,00000110,0440,0440,0088 | - | - |
| 32. | Piec elektryczno-gazowy linii Flow – Forming 640 kW | **E37/Z4** | dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00880,1680,0940,0390,0390,0078 | - | - |
| 33. | Stanowisko spawalnicze | **E6/Z4** | mangan\*dwutlenek siarkitlenki azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,000410,01040,22720,03120,0000640,0000640,000013 | - | - |
| 34. | Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 1 | **E9/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00280,061240,00840,000020,000020,000004 | - | - |
| **E33/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00280,061240,00840,000020,000020,000004 | - | - |
| 35. | Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 2 | **E10/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00280,061240,00840,000020,000020,000004 | - | - |
| **E34/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00280,061240,00840,000020,000020,000004 | - | - |
| 36. | Stanowisko pastowania kokili | **E11/Z4** | pył ogółempył PM10pył PM2,5 | 0,07120,07120,0142 | - | - |
| 37. | Piec obróbki cieplnej Nr 1 | **E13/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,018720,40950,056160,000120,000120,000024 | - | - |
| **E14/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,012480,2730,037440,000080,000080,000016 | - | - |
| 38. | Piec obróbki cieplnej Nr 2 | **E15/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,018720,40950,056160,000120,000120,000024 | - | - |
| **E16/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,012480,2730,037440,000080,000080,000016 | - | - |
| 39. | Piec grzewczy myjki tunelowej felg po procesie polerowania | **E17/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00070,01520,00210,0000050,0000050,0000009 | - | - |
| **E35/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00560,12250,01680,000040,000040,000008 | - | - |
| 40. | Odpylacz mokry | **E36/Z4** | pył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,0780,0780,078 | - | - |
| 41. | Odpylacz mokry | **E38/Z4** | pył ogółem | 0,16 |  |  |
| pył zawieszony PM 10 | 0,16 |
| pył zawieszony PM 2,5 | 0,12 |
| 42. | Odpylacz komorowy OK 7000 | **E39/Z4** | pył ogółem | 0,028 |  |  |
| pył zawieszony PM 10 | 0,028 |
| pył zawieszony PM 2,5 | 0,021 |
| **INSTALACJA DO POWIERZCHNIOWEJ OBRÓBKI - Lakiernia** |
| 43. | Strefa grzewcza lakieru proszkowego | **E12/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00860,18830,02580,0000530,0000530,000011 | - | - |
| 44. | Piec proszkowy | **E18/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00860,18830,02580,0000530,0000530,000011 | - | - |
| 45. | Palnik pieca lakieru ciekłego | **E21/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00860,18830,02580,0000530,0000530,000011 | - | - |
| 46. | Suszarka wody | **E22/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00860,18830,02580,0000530,0000530,000011 | - | - |
| 47. | Palnik pieca lakieru proszkowego | **E23/Z4** | dwutlenek siarkidwutlenek azotutlenek węglapył ogółempył zawieszony PM10pył zawieszony PM2,5 | 0,00860,18830,02580,0000530,0000530,000011 | - | - |
| 48. | Dopalacz | **E30/Z4** | LZO | - | 50 | 20 |

\*jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym PM10

**II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji**

**Tabela 4**

|  |  |
| --- | --- |
| **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Dopuszczalna wielkość emisji****[Mg/rok]** |
| **Odlewnia w Zakładzie nr 1** |
| Dwutlenek siarki | 0,508 |
| Tlenki azotu | 13,192 |
| Tlenek węgla | 19,956 |
| Pył ogółem | 3,62 |
| Pył PM10 | 3,62 |
| Pył PM2,5 | 0,916 |
| Chlorowodór | 1,774 |
| Fluorowodór | 1,183 |
| Miedź\* | 0,0046 |
| Mangan\* | 0,0019 |
| Żelazo\* | 0,986 |
| Cynk\* | 0,0243 |
| Chrom III, IV\* | 0,00013 |
| **Odlewnia w Zakładzie nr 4** |
| Dwutlenek siarki | 1,847 |
| Tlenki azotu | 30,12 |
| Tlenek węgla | 224,499 |
| Pył ogółem | 4,459 |
| Pył PM10 | 4,459 |
| Pył PM2,5 | 1,392 |
| Miedź\* | 0,0007 |
| Mangan\* | 0,0027 |
| Żelazo\* | 0,891 |
| Cynk\* | 0,0029 |
| Chrom III, IV\* | 0,00006 |
| **Instalacja powierzchniowej obróbki - Lakiernia w Zakładzie nr 1 oraz nr 4** |
| LZO  | 2,598 |
| w tym: |  |
| Alkohol butylowy | 0,088 |
| Formaldehyd | 0,044 |
| Węglowodory aromatyczne | 0,348 |
| Ksylen | 0,218 |
| Propylobenzen  | 0,044 |
| Mezytylen | 0,044 |
| Alkohol dwuacetonowy  | 0,218 |
| Metanol | 0,026 |
| Etylobenzen  | 0,044 |
| Octan butylu | 0,436 |
| Cykloheksanon | 0,870 |
| Alkohol izobutylowy | 0,088 |
| Dwutlenek siarki | 0,6269 |
| Tlenki azotu | 13,7025 |
| Tlenek węgla | 1,7133 |
| Pył ogółem | 0,0,0039 |
| Pył PM10 | 0,0039 |
| Pył PM2,5 |  0,00076 |

\*jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym PM10

**II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji**

**II.2.1. II.2.1.** Dopuszczalna ilość ścieków przemysłowych z Zakładu Nr 1 wprowadzanych w  mieszaninie ze ściekami bytowymi studzienką SK -1:

 Qmaxh  = 17,5 m3/h

 Qśr.dobowe = 274 m3/dobę

 Qmax rok  = 100 000 m3/rok

oraz wód opadowo-roztopowych z powierzchni szczelnej 3,12 ha do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych HSW Wodociągi Sp. z o. o.

**II.2.2.** Dopuszczalna ilość ścieków przemysłowych z Zakładu Nr 4 wprowadzanych w  mieszaninie ze ściekami bytowymi studzienką SK -4:

 Qmaxh  = 15,5 m3/h

 Qśr.dobowe = 244 m3/dobę

 Qmax rok  = 89 000 m3/rok

oraz wód opadowo-roztopowych z powierzchni szczelnej 3,1 ha do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych HSW Wodociągi Sp. z o. o.

**II.2.3.** Dopuszczalne wielkości stężeń zanieczyszczeń w ściekach z instalacji wprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych HSW Wodociągi Sp.  z  o.o.

**Tabela 5**

| **Lp.** | **Wskaźnik zanieczyszczenia** | **Jednostka wskaźnika** | **Dopuszczalne****wartości wskaźników** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | Odczyn | pH | 6,5 – 9,0 |
| 2. | ChZTCr | mgO2/dm3 | 150 |
| 3. | BZT5 | mgO2/dm3 | 150 |
| 4. | Cynk | mgZn/dm3 | 2 |
| 5. | Miedź | mgCu/dm3 | 0,5 |
| 6. | Nikiel | mgNi/dm3 | 0,5 |
| 7. | Chrom+6 | mgCr+6/dm3 | 0,2 |
| 8. | Ołów | mgPb/dm3 | 0,5 |
| 9. | Żelazo ogólne | mgFe/dm3 | 10 |
| 10. | Fosfor ogólny | mgPog/dm3 | 5 |
| 11. | Azot amonowy | mgN NH4/dm3 | 20 |
| 12. | Azot ogólny | mgNog./dm3 | 50 |
| 13. | Chlorki | mgCl/dm3 | 1000 |
| 14. | Siarczany | mgSO4/dm3 | 500 |
| 15. | Fenole lotne | mg/dm3 | 0,1 |
| 16. | Zawiesina ogólna | mg/dm3 | 50 |
| 17. | Węglowodory ropopochodne  | mg/dm3 | 15 |

**II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów**

**II.3.1.** Odpady niebezpieczne

**Tabela 6**

| **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Źródło powstania** | **Podstawowy skład chemiczny i właściwości** | **Ilość****Mg/rok** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **08 01 11\*** | Odpady farb i lakierów zawierające substancje niebezpieczne | Usuwanie niewykorzystanych lub resztkowych farb zawierajacych rozpuszczalniki organiczne | Skład: żywice poliakrylowe z zawieszonymi cząsteczkami pigmentów oraz rozpuszczalniki, węglowodory alifatyczne i aromatyczneWłaściwości: odpad półpłynny | 200,0 |
| **11 01 07\*** |

|  |
| --- |
| Alkalia trawiące |

 | Odpad powstawać będzie podczas wymiany zużytych kąpieli w myjkach wykorzystywanych w zakładzie | Skład: wodorotlenek sodu lub wodorotlenek potasu, węglowodory, tłuszczeWłaściwości: odpady ciekłe, silnie alkaliczne „żrące”(H8) | 60,0 |
| **11 01 13\*** | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Odpad powstawać będzie podczas odtłuszczania felg w hali obróbki mechanicznej (myjki) | Skład:. pirofosforantetra potasu, węglan potasu, oktawian potasu, węglowodory, tłuszczeWłaściwości: odpady ciekłe, silnie drażniące, ”drażniące” (H4) | 640,0 |
| **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców | Emulsja będzie wydzielana w wirówkach do oczyszczania wiór i przepompowywana do wydzielonych pojemników.Zużyte emulsje z procesu obróbki wykończeniowej | Skład: oleje mineralne (55%), glikol heksylenowy (5,9%), fenoksyizopropanol (2,9%) i inhibitory, pyły, opiłki i wióra z obrabianych felgWłaściwości: odpady ciekłe; „drażniące” (H4) | 1200,0 |
| **13 01 11\*** | Syntetyczne oleje hydrauliczne | Usuwanie przepracowanego oleju z eksploatowanych urządzeń | Skład: mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach (powyżej C-35), dodatków uszlachetniających oraz zanieczyszczeń, produktów starzenia i rozkładu.Właściwości: odpady ciekłe, „drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14) | 15,0 |
| **13 01 12\*** | Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji | Wymiana płynu hydraulicznego w maszynach odlewniczych i piecach | Skład: mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach (powyżej C-35), dodatków uszlachetniających oraz zanieczyszczeń, produktów starzenia i rozkładu.Właściwości: odpady ciekłe, „drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14) | 20,0 |
| **13 02 06\*** | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Wymiana przepracowanego oleju w prasach | Skład: mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach (powyżej C-35), dodatków uszlachetniających oraz zanieczyszczeń, produktów starzenia i rozkładuWłaściwości: odpady ciekłe „drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14**)** | 40,0 |
| **14 06 03\*** | Inne rozpuszczalniki organiczne i mieszaniny rozpuszczalników | Odpad powstaje podczas mycia kabin lakierniczych i odtłuszczania zaolejonych części w Zakładzie Nr 1 | Skład: ksylen, mezytylen, butanol, izobutanom, octan butylu, węglowodory aromatyczneWłaściwości: odpady ciekłe, „łatwopalne” (H3–B), „ekotoksyczne” (H14) | 40,0 |
| **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Usuwanie opakowań po farbach, rozpuszczalnikach i innych materiałach malarskich jak również po olejach i substancjach chemicznych wykorzystywanych np. w oczyszczalni ścieków | Skład: żywice poliestrowe i epoksydowe, rozpuszczalniki (ksylen, etylobenzen, octan butylu, butanol, izobutanol) węglowodory alifatyczne i aromatyczneWłaściwości: odpady stałe, „łatwopalne” (H3–B), „drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14) | 80,0 |
| **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowy | Usuwanie opakowań po farbach i i innych materiałach malarskich | Skład: żelazo, węgiel, żywice poliestrowe, żywice epoksydowe, rozpuszczalniki – ksylen, mezytylen, butanol, izobutanom, octan butylu, węglowodory aromatyczne lekkieWłaściwości: odpady stałe, „łatwopalne” (H3–B), „drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14), | 5,0 |
| **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpad powstaje podczas likwidacji rozlewisk olejowych, wykonywania napraw i konserwacji eksploatowanych urządzeń, wymiany filtrów w kabinach lakierniczych | Skład: celuloza, bawełna, tworzywa sztuczne (poliamid, poliester) zanieczyszczone węglowodorami, rozpuszczalnikami.Właściwości: odpady stałe, „łatwopalne” (H3–B), „drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14), „szkodliwe” (H5)  | 400,0 |
| **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Odpad powstaje podczas wymiany filtrów olejowych w prasach | Skład: celuloza, bawełna, tworzywa sztuczne (poliamid, poliester) zanieczyszczone węglowodorami, rozpuszczalnikami.Właściwości: odpady stałe, „łatwopalne” (H3–B), „drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14), „szkodliwe” (H5) - | 1,0 |
| **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Wymiana zużytych źródeł światła wykorzystywanych wcześniej do oświetlania hal produkcyjnych. Usuwanie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zawierającego niebezpieczne elementy | Skład: stal, tworzywa sztuczne, (poliamid, poliester), krzemionka, aluminium, rtęć, ołów, nikiel, stront, bar.Właściwości: odpady stałe, „ekotoksyczne” (H14) i „toksyczne” (H6) | 4,0 |
| **16 02 15\*** | Niebezpieczne elementy lub części składowe z zużytych urządzeń | Usuwanie z eksploatowanych urządzeń części elektrycznych lub elektronicznych zawierających niebezpieczne składniki | Skład: stal, tworzywa sztuczne, (poliamid, poliester), krzemionka, aluminium, ołów, nikiel, stront, bar.Właściwości: odpady stałe, „ekotoksyczne”(H14) i „toksyczne” (H6) | 1,5 |
| **16 05 07\*** | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Usuwanie przeterminowanych środków chemicznych wykorzystywanych w przywydziałowych oczyszczalniach ścieków i stacji DEMI i do sporządzania kąpieli myjącej. | Skład: kwas siarkowy, wodorotlenek wapnia, kwas azotowy, kwas solny.Właściwości: odpady ciekłe, „toksyczne” (H6), „żrące” (H8) | 0,30 |
| **16 05 08\*** | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne  | Usuwanie przeterminowanych środków chemicznych wykorzystywanych w przywydziałowych oczyszczalniach ścieków i stacji DEMI i do sporządzania kąpieli myjących. | Skład: metanol, kwas octowyWłaściwości: odpady ciekłe, „toksyczne” (H6) | 0,20 |
| **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Wymiana zużytych baterii w instalacjach | Skład: kwas siarkowy, ołów, polipropylen, polietylenWłaściwości: odpad stały, „żrący” **(**H8), „toksyczny” (H6) | 4,0 |
| **19 08 10\*** | Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09 | Usuwanie nagromadzonych zanieczyszczeń olejowo – wodnych z separatorów | Skład: węglowodory, krzemionka, ołów, asfalteny, węgiel.Właściwości: odpady półpłynne, „ekotoksyczne”(H14)  | 2,0 |
| **RAZEM** | **2713,0** |

w tym:

**Tabela 6a**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Kod**  | **Rodzaj odpadu** | **Ilość** **[Mg/rok]** |
| **Zakład 1**  |
| **Instalacja odlewni** |
| **11 01 07\*** | Alkalia trawiące | 30,0 |
| **13 01 11\*** | Syntetyczne oleje hydrauliczne | 7,5 |
| **13 01 12\*** | Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji | 10,0 |
| **13 02 06\*** | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 20,0 |
| **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 100,0 |
| **16 01 07\*** | Filtry olejowe | 0,6 |
| **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 1,0 |
| **16 02 15\*** | Niebezpieczne elementy lub części składowe z zużytych urządzeń | 0,25 |
| **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | 1,0 |
| **RAZEM** | **170,35** |
| **Instalacja powierzchniowej obróbki - Lakiernia** |
| 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 100,0 |
| 11 01 13\* | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | 320,0 |
| **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców | 600,0 |
| **14 06 03\*** | Inne rozpuszczalniki organiczne i mieszaniny rozpuszczalników | 20,0 |
| **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 40,0 |
| **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi  | 2,5 |
| **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 100,0 |
| **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 1,0 |
| **16 02 15\*** | Niebezpieczne elementy lub części składowe z zużytych urządzeń | 0,5 |
| **16 05 07\*** | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | 0,15 |
| **16 05 08\*** | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | 0,1 |
| **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | 1,0 |
| **19 08 10\*** | Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09 | 1,0 |
| **RAZEM** | **1186,25** |
| **Zakład 4** |
| **Instalacja odlewni** |
| **11 01 07\*** | Alkalia trawiące | 30,0 |
| **13 01 11\*** | Syntetyczne oleje hydrauliczne | 2,5 |
| **13 01 12\*** | Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji | 10,0 |
| **13 02 06\*** | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 20,0 |
| **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 100,0 |
| **16 01 07\*** | Filtry olejowe | 0,4 |
| **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 1,0 |
| **16 02 15\*** | Niebezpieczne elementy lub części składowe z zużytych urządzeń | 0,25 |
| **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | 1,0 |
| **RAZEM** | **165,15** |
| **Instalacja powierzchniowej obróbki - Lakiernia** |
| **08 01 11\*** | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 100,0 |
| 11 01 13\* | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | 320,0 |
| **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców | 600,0 |
| **13 01 11\*** | Syntetyczne oleje hydrauliczne | 5,0 |
| **14 06 03\*** | Inne rozpuszczalniki organiczne i mieszaniny rozpuszczalników | 20,0 |
| **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 40,0 |
| **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi  | 2,5 |
| **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 100,0 |
| **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 1,0 |
| **16 02 15\*** | Niebezpieczne elementy lub części składowe z zużytych urządzeń | 0,5 |
| **16 05 07\*** | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | 0,15 |
| **16 05 08\*** | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne ( np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | 0,1 |
| **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | 1,0 |
| **19 08 10\*** | Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09  | 1,0 |
| **RAZEM** | **1191,25** |

**II.3.2.** Odpady inne niż niebezpieczne

**Tabela 7**

| **Kod** | **Rodzaj odpadu** | **Źródło powstania** | **Podstawowy skład chemiczny i właściwości** | **Ilość****[Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **07 02 99** | Inne niewymienione odpady (odpadowe elementy gumowe i kauczukowe) | Usuwanie zużytych elementów gumowych | Skład: polimery, kauczuk syntetyczny, wypełniaczeWłaściwości: odpad stały, palny | 16,0 |
| **08 01 12** | Odpady farb i lakierów | Usuwanie niewykorzystanych lub resztkowych farb nie zawierajacych rozpuszczalników organicznych | Skład: żywice poliakrylowe z zawieszonymi cząsteczkami pigmentówWłaściwości: odpad półpłynny | 200,0 |
| **08 01 16** | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15 | Usuwanie szlamów wodnych z kabin malowania natryskowego farbami wodorozcieńczalnymi | Skład: żywice poliakrylowe z zawieszonymi cząsteczkami pigmentów, żywice epoksydowe, wypełniacze węglanoweWłaściwości: odpad półpłynny | 1000,0 |
| **08 02 01** | Odpady proszków powlekających | Proces nakładania powłok proszkowych | Skład: żywice poliakrylowe z zawieszonymi cząsteczkami pigmentów, żywice epoksydowe, wypełniacze węglanoweWłaściwości: odpad stały | 200,0 |
| **10 08 99** | Inne nie wymienione odpady  | Obróbka mechaniczna  | Skład: mieszanina węgliku żelaza, krzemu i grafitu Właściwości: odpad stały | 2,0 |
| **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze (szumowiny/kożuchy aluminiowe) | Warstwa tlenków określana mianem szumowiny wytwarzana w procesie przetapiania aluminium | Skład: tlenki aluminium. skrzepy związków mineralnych, dodatki uszlachetniające oraz dodatki topnikówWłaściwości: odpad stały | 2900,0 |
| **10 10 08** | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07 | Zużyte formy odlewnicze (kokile) nie nadające się do dalszego stosowania | Skład: żelazo, węgiel, pierwiastki metali uszlachetniającychWłaściwości: odpad stały | 100,0 |
| **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza i jego stopów | Odpad powstawać będzie w wyniku obróbki elementów stalowych np. kokil | Skład: żelazo, węgiel, pierwiastki metali uszlachetniających.Właściwości: odpad stał | 450,0 |
| **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Odpad powstaje podczas obróbki mechanicznej felg | Skład: aluminium, dodatki niemetaliczneWłaściwości: odpad stały | 3500,0 |
| **12 01 04** | Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/ | Wytłoczki aluminiowe (angusy) powstające w procesie wybijania otworu ze środka koła | Skład: aluminium, dodatki niemetaliczneWłaściwości: odpad stały | 1000,0 |
| **12 01 13** | Odpady spawalnicze | Odpad powstaje podczas prac spawalniczych | Skład: żelazo, węgiel, chrom, tlenek manganu, krzemWłaściwości: odpad stały | 0,6 |
| **12 01 15** | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 | Usuwanie szlamów powstających podczas obróbki felg z wykorzystaniem emulsji nie zawierających substancji niebezpiecznych | Skład: aluminium, żelazo, węgielWłaściwości: odpad półpłynny | 300,0 |
| **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Usuwanie zużytego materiału wykorzystywanego w oczyszczarkach | Skład: węgiel, chrom, mangan, krzem, fosfor, siarkaWłaściwości: odpad stały | 300,0 |
| **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury | Usuwanie opakowań po wykorzystanych produktach i surowcach | Skład: wypełniacze (kaolin, węglan wapnia), kleje, barwniki, masa celulozowaWłaściwości: odpad stały | 290,0 |
| **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych | Skład: polipropylen, polietylen, polichlorek winyluWłaściwości: odpad stały, palny | 300,0 |
| **15 01 03** | Opakowania z drewna | Skład: celuloza, hemiceluloza, ligninaWłaściwości: odpad stały, palny | 240,0 |
| **15 01 04** | Opakowania z metali | Skład: żelazo, węgielWłaściwości: odpad stały | 230,0 |
| **15 01 05** | Opakowania wielomateriałowe | Skład: polipropylen, polietylen, polichlorek winylu + kleje, barwniki, masa celulozowa i aluminiumWłaściwości: odpad stały | 200,0 |
| **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Usuwanie zużytych filtrów wykorzystywanych w instalacjach i nie zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi | Skład: bawełna, celuloza, tworzywa sztuczne (poliamid, poliester)Właściwości: odpad stały, palny | 200,0 |
| **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Usuwanie nie nadającego się do użytkowania sprzętu elektrycznego i elektronicznego w halach produkcyjnych | Skład: żelazo, węgiel, aluminium, miedź, polichlorek winylu, polietylen, ebonit, gumaWłaściwości: odpad stały, niejednorodny | 3,0 |
| **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Hale produkcyjne | Skład: żelazo, węgiel, aluminium, miedź, polichlorek winylu, polietylen, ebonit, gumaWłaściwości: odpad stały, niejednorodny | 2,0 |
| **16 05 09** | Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08 | Kontrola jakości | Skład: chlorek sodu, chlorek potasuWłaściwości: odpad stały | 0,2 |
| **17 04 05** | Żelazo i stal | Hale produkcyjne,oczyszczalnia | Skład: żelazo, węgiel, dodatki stopoweWłaściwości: odpad stały, kowalny | 80,0 |
| **19 08 14** | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Oczyszczalnie | Skład: chlorki, żelazo, wapń, flokulant organicznyWłaściwości: odpad półpłynny | 140,0 |
| **RAZEM** | **11653,8** |

w tym:

**Tabela 7a**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Kod**  | **Rodzaj odpadu** | **Ilość** **Mg/rok** |
| **Zakład 1**  |
| **Instalacja odlewni** |
| **10 08 99** | Inne nie wymienione odpady  | 1,0 |
| **10 10 03**  | Zgary i żużle odlewnicze | 1450,0 |
| **10 10 08** | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07 | 50,0 |
| **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza i jego stopów | 225,0 |
| **12 01 04** | Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/ | 500,0 |
| **12 01 13** | Odpady spawalnicze | 0,3 |
| **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 150,0 |
| **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 1,0 |
| **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 0,5 |
| **17 04 05** | Żelazo i stal | 20,0 |
| **RAZEM** | **2397,8** |
| **Instalacja powierzchniowej obróbki - Lakiernia** |
| **07 02 99**  | Inne niewymienione odpady ( odpadowe elementy gumowe i kauczukowe) |  8,0 |
| **08 01 12** | Odpady farb i lakierów | 100,0 |
| **08 01 16** | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15 | 1000,0 |
| **08 02 01** | Odpady proszków powlekających | 100,0 |
| **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 1750,0 |
| **12 01 15** | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 | 150,0 |
| **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury | 190,0 |
| **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych | 150,0 |
| **15 01 03** | Opakowania z drewna | 120,0 |
| **15 01 04**  | Opakowania z metali | 150,0 |
| **15 01 05** | Opakowania wielomateriałowe | 100,0 |
| **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 100,0 |
| **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 0,5 |
| **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 0,5 |
| **16 05 09** | Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08 | 0,1 |
| **17 04 05** | Żelazo i stal | 20,0 |
| **19 08 14** | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | 70,0 |
| **RAZEM** | **4009,1** |
| **Zakład 4** |
| **Instalacja odlewni** |
| **10 08 99** | Inne nie wymienione odpady  | 1,0 |
| **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze (szumowiny/kożuchy aluminiowe) | 1450,0 |
| **10 10 08** | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07 | 50,0 |
| **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza i jego stopów | 225,0 |
| **12 01 04** | Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/ | 500,0 |
| **12 01 13** | Odpady spawalnicze | 0,3 |
| **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 150,0 |
| **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 1 |
| **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 0,5 |
| **17 04 05** | Żelazo i stal | 20,0 |
| **RAZEM** | **2397,8** |
| **Instalacja powierzchniowej obróbki - Lakiernia** |
| **07 02 99**  | Inne niewymienione odpady (odpadowe elementy gumowei kauczukowe) | 8,0 |
| **08 01 12** | Odpady farb i lakierów | 100,0 |
| **08 02 01** | Odpady proszków powlekających | 100,0 |
| **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 1750,0 |
| **12 01 15** | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 | 150,0 |
| **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury | 100,0 |
| **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych | 150,0 |
| **15 01 03** | Opakowania z drewna | 120,0 |
| **15 01 04**  | Opakowania z metali | 80,0 |
| **15 01 05** | Opakowania wielomateriałowe | 100,0 |
| **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02) | 100,0 |
| **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 0,5 |
| **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 0,5 |
| **16 05 09** | Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08 | 0,1 |
| **17 04 05** | Żelazo i stal | 20,0 |
| **19 08 14** | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | 70,0 |
| **RAZEM** | **2849,1** |

**II.4. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami**

hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu LAeqD i LAeqN w  odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowo- usługowej zlokalizowanej w  kierunku południowo - wschodnim od granic Zakładu oraz zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego zlokalizowanej w kierunku wschodnim od granic Zakładu w następujący sposób:

-w godzinach od 6.00 do 22.00 55 dB(A),

-w godzinach od 22.00 do 6.00 45 dB(A)”

**III. 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 w tym środki techniczne majce na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji**

**IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**

**IV.1.1.** Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

**Tabela 8**

| **Źródło emisji**  | **Emitor** | **Parametry emitorów** |
| --- | --- | --- |
| **Wysokość [m]** | **Średnica / przekrój[m] / [m x m]** | **Prędkość wylotowa\* [m/s]** | **Temp.\* [K]** | **Czas pracy[h/rok]** |
| **Zakład nr 1** |
| ***Instalacja odlewni*** |
| Piec topialno podgrzewczy Nr 1 | **E1/Z1** | 14 | 0,6 | 3,86 | 615 | 8200 |
| Piec topialno podgrzewczy do topienia gąsek i wiórów TK 2 | **E2/Z1** | 10 | 0,6 | 2,4 | 615 | 8300 |
| Piec wannowy do topienia wiórów ZPF Nr 3 | **E3/Z1** | 14 | 0,4 | 4,60 | 700 | 8200 |
| Piec topialno podgrzewczy ZPF Nr 4 | **E4/Z1** | 14 | 0,6 | 6,0 | 650 | 8200 |
| Piec hartowniczy | **E5/Z1** | 14 | 0,25 | 3,40 | 453 | 8200 |
| Piec hartowniczy | **E6/Z1** | 14 | 0,45 | 3,40 | 453 | 8200 |
| Stanowisko pastowania kokil | **E7/Z1** | 10 | 0,6 x 0,6 | 0 (boczny) | 293 | 2000 |
| Stanowisko czyszczenia kokili z filtrem workowym o skut. 95% | **E8/Z1** | 4 | 0,16 | 0 (boczny) | 293 | 4000 |
| Stanowisko spawalnicze | **E9/Z1** | 3 | 0,2 | 0 (boczny) | 293 | 1000 |
| Palnik myjki felg | **E10/Z1** | 5,5 | 0,5 | 0 (zadaszony) | 453 | 8200 |
| Palnik myjki felg | **E11/Z1** | 11 | 0,5 | 0 (zadaszony) | 453 | 8200 |
| Palnik myjki felg | **E14/Z1** | 13 | 0,45 | 0 (zadaszony) | 453 | 8200 |
| Palnik myjki felg | **E15/Z1** | 13 | 0,4 | 0 (zadaszony) | 453 | 8200 |
| Piec topialno podgrzewczy Nr 5 | **E33/Z1** | 14 | 0,4 | 5,0 | 653 | 8200 |
| Piec wannowy do topienia wiórów ZPF Nr 6 | **E34/Z1** | 14 | 0,5 | 5,0 | 653 | 8200 |
| Śrutownica | **E36/Z1** | 6 | 0,35 | 293 | 293 | 8200 |
| Odpylacz mokry | **E37/Z1** | 5 | 0,6x0,65 | 2,56 | 293 | 8200 |
| Piece gazowe linii Flow –Forming 2 x 630 | **E38/Z1** | 14 | 0,3 | 3,8 | 670 | 8200 |
| Odpylacz MDM-3-B EX | **E40/Z1** | 8,1 | 0,81 x 0,3 | 0 (zadaszony) | 293 | 8200 |
| ***Instalacja do powierzchniowej obróbki - Lakiernia*** |
| Suszarnia felg po myciu: palnik 1,12 MW | **E13/Z1** | 11,5 | 0,25 | 13,8 | 293 | 8200 |
| Suszarnia powłoki gruntowej | **E18/Z1** | 14 | 0,35 | 7,1 | 293 | 8200 |
| Suszarnia powłoki akrylowej | **E19/Z1** | 14 | 0,35 | 6,5 | 293 | 8200 |
| Piec 120 kW do podgrzewania wstępnego | **E24/Z1** | 14 | 0,25 | 0 (zadaszony) | 293 | 8200 |
| Suszarnia lakieru wodnego: palnik 820 kW | **E26/Z1** | 12 | 0,35 | 6,1 | 293 | 8200 |
| Dopalacz katalityczny TARMIN 8/3 | **E39/Z1** | 13 | 0,5 | 11,3 | 542 | 8200 |
| **Zakład nr 4** |
| ***Instalacja odlewni*** |
| Piec topialny wiór aluminiowych Nr 1 | **E1/Z4** | 18 | 0,5 | 2,4 | 650 | 8200 |
| Piec topialny wiór aluminiowych Nr 2 | **E2/Z4** | 18 | 0,5 | 2,4 | 650 | 8200 |
| Piec topialno-podgrzewczy Nr 1 | **E3/Z4** | 18 | 0,6 | 2,4 | 660 | 8200 |
| Piec topialno-podgrzewczy Nr 2 | **E4/Z4** | 18 | 0,6 | 2,4 | 660 | 8200 |
| Piec topialno-podgrzewczy Nr 3 | **E5/Z4** | 18 | 0,6 | 2,4 | 660 | 8200 |
| Piec topialno-podgrzewczy Nr 4 | **E7/Z4** | 18 | 0,6 | 2,4 | 660 | 8300 |
| Piec elektryczno-gazowy linii Flow – Forming 640 kW | **E37/Z4** | 18 | 0,3 | 2,4 | 860 | 8300 |
| Stanowisko spawalnicze | **E6/Z4** | 15 | 0,35 | 2,4 | 293 | 1000 |
| Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 1 | **E9/Z4** | 15 | 0,2 | 6,6 | 353 | 8200 |
| **E33/Z4** | 15 | 0,2 | 6,6 | 353 | 8200 |
| Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 2 | **E10/Z4** | 15 | 0,2 | 6,6 | 353 | 8200 |
| **E34/Z4** | 15 | 0,2 | 6,6 | 353 | 8200 |
| Stanowisko pastowania kokili | **E11/Z4** | 15 | 0,5x0,5 | 6,6 | 293 | 8200 |
| Piec obróbki cieplnej Nr 1 | **E13/Z4** | 18 | 0,4 | 7,7 | 353 | 8200 |
| **E14/Z4** | 18 | 0,4 | 5,5 | 353 | 8200 |
| Piec obróbki cieplnej Nr 2 | **E15/Z4** | 18 | 0,4 | 4,0 | 353 | 8200 |
| **E16/Z4** | 18 | 0,4 | 5,8 | 353 | 8200 |
| Piec grzewczy myjki tunelowej felg po procesie polerowania | **E17/Z4** | 15 | 0,5 | 6,6 | 353 | 8200 |
| **E35/Z4** | 15 | 0,5 | 6,6 | 353 | 8200 |
| Odpylacz mokry | **E36/Z4** | 10 | 1,5 | 12,4 | 293 | 8200 |
| Odpylacz mokry | **E38/Z4** | 12,5 | 0,45 | 14 | 293 | 8200 |
| Odpylacz OK 7000 | **E39/Z4** | 6 | 0,5 | 9,9 | 293 | 8200 |
| ***Instalacja do powierzchniowej obróbki - Lakiernia*** |
| Strefa grzewcza lakieru proszkowego | **E12/Z4** | 18 | 0,32 | 6,6 | 353 | 8000 |
| Piec proszkowy | **E18/Z4** | 18 | 0,25 | 6,6 | 353 | 8000 |
| Palnik pieca lakieru ciekłego | **E21/Z4** | 18 | 0,3 | 1,6 | 353 | 8000 |
| Suszarka wody | **E22/Z4** | 18 | 0,2 | 1,6 | 353 | 8000 |
| Palnik pieca lakieru proszkowego | **E23/Z4** | 18 | 0,3 | 1,6 | 353 | 8000 |
| Dopalacz | **E30/Z4** | 15 | 1 | 5 | 433 | 8200 |

\*parametr uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń (dane informacyjne)

**IV.1.2.** Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza

**Tabela 9**

| **Lp.** | **Oznaczenie emitora** | **Urządzenie ochrony powietrza** | **Skuteczność** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | **E8/Z1** | Filtr workowy  | 95% |
| 2. | **E36/Z1** | Filtr/odpylacz mokry | 99% |
| 3. | **E37/Z1** | Filtr/odpylacz mokry  | 99% |
| 4. | **E39/Z1** | Dopalacz katalityczny | 99% |
| 5. | **E30/Z4** | Dopalacz katalityczny | 99,9% |
| 6. | **E36/Z4** | Filtr/odpylacz mokry | 99% |
| 7. | **E38/Z4** | Odpylacz mokry (AGTOS mały) | 99% |
| 8. | **E39/Z4** | Komora śrutownicza z odpylaczem komorowym OK - 7000 | 92% |

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

**IV.2.1.** Woda na potrzeby instalacji pobierana będzie od dostawcy zewnętrznego HSW Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli na podstawie umowy cywilnoprawnej.

**IV.2.2**. Zużycie wody na potrzeby Zakładu 1 – 105 000 m3/rok, Zakładu nr 4 – 95 000 m3/rok, w tym:

**Tabela 10**

| **Lp.** | **Rodzaj** | **Qśrd** **[m3/d]** |
| --- | --- | --- |
| **Zakład nr 1** |
| 1. | Woda sanitarna na potrzeby bytowe  | 70 |
| 2. | Woda przemysłowa do chłodzenia pieców i do celów przeciwpożarowych  | 50 |
| **instalacja odlewni** |
| 3. | Woda sanitarna do uzupełnienia obiegu zamkniętego systemu chłodzenia maszyn odlewniczych  | 30 |
| 4. | Woda sanitarna do uzupełnienia obiegu w wannie hartowniczej | 30 |
| **instalacja do powierzchniowej obróbki - Lakiernia** |
| 5. | Woda sanitarna do procesu płukania w myjkach  | 25 |
| 6. | Woda sanitarna na potrzeby stacji DEMI | 80 |
| **Zakład nr 4** |
| 1. | Woda sanitarna na potrzeby bytowe | 75 |
| **instalacja odlewni** |
| 2. | Woda sanitarna do uzupełnienia obiegu zamkniętego systemu chłodzenia maszyn odlewniczych | 25 |
| 3. | Woda przemysłowa do uzupełnienia obiegu w wannie hartowniczej | 35 |
| **instalacja do powierzchniowej obróbki - Lakiernia** |
| 4. | Woda sanitarna do procesu płukania w myjkach | 15 |
| 5. | Woda sanitarna do uzupełniania układu chłodzenia w lakierni  | 15 |
| 6. | Woda sanitarna na potrzeby stacji DEMI | 80 |
| 7. | Woda sanitarna na potrzeby linii przygotowania felg przed malowaniem  | 15 |

**IV.2.2.** Ścieki przemysłowe z instalacji wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych HSW Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli na podstawie umowy cywilnoprawnej.

**IV.2.2.1.** Ścieki z Zakładu nr 1 w mieszaninie ścieków technologicznych (oczyszczonych), bytowych i opadowych wprowadzane będą do kanalizacji zewnętrznej studzienką SK-1. Ścieki opadowe przed wprowadzeniem do kanalizacji będą oczyszczane w separatorze zintegrowanym z osadnikiem.

**IV.2.2.2.** Ścieki z Zakładu nr 4 w mieszaninie ścieków technologicznych (oczyszczonych), bytowych i opadowych wprowadzane będą do kanalizacji zewnętrznej studzienką SK-4. Ścieki opadowe przed wprowadzeniem do kanalizacji będą oczyszczane w separatorze zintegrowanym z osadnikiem.

**IV.3. Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami**

**IV.3.1.** Miejsce i sposób magazynowania odpadów

**IV.3.1.1.** Odpady niebezpieczne

**Tabela 11**

| **Lp.** | **Kod** | **Nazwa i rodzaj odpadu** | **Miejsce i sposób magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | **08 01 11\*** | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpad będzie magazynowany w opisanych kodem i nazwą odpadu beczkach metalowych o pojemności 200 l lub szczelnych paletopojemnikach o pojemności 1000 l w magazynie odpadów |
| 2. | **11 01 07\*** |

|  |
| --- |
| Alkalia trawiące |

 | Zużyte kąpiele z myjek ultradźwiękowych do mycia kokil będą czasowo magazynowane w oznakowanych kodem i nazwa odpadu szczelnych pojemnikach, ustawionych w pobliżu stanowisk mycia kokil a po ich napełnieniu przewożone będą do magazynu odpadów nr 1 i ustawione w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu. |
| 3. | **11 01 13\*** | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Odpady będą czasowo magazynowane w pojemnikach oznakowanych kodem i nazwą odpadu o pojemności 1000 l w magazynu odpadów nr 1. |
| 4. | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców | Odpad okresowo spuszczany będzie do szczelnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemników (typu mauzer) ustawionych w pobliżu urządzeń do przygotowania wiór. Napełnione zbiorniki przewożone będą wózkiem do magazynu odpadów nr 1. |
| 5. | **13 01 11\*** | Syntetyczne oleje hydrauliczne | Zlewane będą do szczelnych, zamykanych beczek wykonanych z materiałów trudnopalnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu. Napełnione beczki transportowane będą do magazynu odpadów nr 1. |
| 6. | **13 01 12\*** | Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji | Zlewane będą do szczelnych, zamykanych beczek wykonanych z materiałów trudnopalnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu. Napełnione beczki transportowane będą magazynu odpadów nr 1. |
| 7. | **13 02 06\*** | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Zlewane będą do szczelnych, zamykanych beczek wykonanych z materiałów trudnopalnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu. Napełnione beczki transportowane będą do magazynu nr 1. |
| 8. | **14 06 03\*** | Inne rozpuszczalniki organiczne i mieszaniny rozpuszczalników | Odpady magazynowane będą w magazynie odpadów nr 1, w szczelnych pojemnikach o pojemności z tworzywa sztucznego oraz oryginalnych beczkach, oznaczonych nazwą i kodem odpadu. |
| 9. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Zbierane będą selektywnie w miejscach ich powstawania, a następnie magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą pojemnika w magazynie odpadów nr 1. |
| 10. | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowy | Zbierane będą selektywnie w miejscach ich powstawania, a następnie okresowo kierowane do oznakowanego kodem i nazwa odpadu pojemnika ustawionego w magazynie odpadów nr 1. |
| 11. | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujętew innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone subst. niebezpiecznymi (np. PCB) | Zbierane będą selektywnie do worków z tworzywa sztucznego lub pojemników w miejscach ich powstawania Po napełnieniu pojemników odpad pakowany będzie do worków foliowych i wózkiem przewożony do oznakowanego kodem i nazwą pojemnika zbiorczego w magazynie odpadów nr 1. |
| 12. | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Zbierane będą selektywnie w oznakowanych kodem i nazwą odpadu szczelnych, zamykanych pojemnikach w magazynie odpadów nr 1. |
| 13. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Zużyte źródła światła zawierające rtęć, wsuniete w osłonki tekturowe, zbierane będą selektywnie do oznakowanego kodem i nazwą odpadu pojemnika w magazynie odpadów nr 1. |
| 14. | **16 02 15\*** | Niebezpieczne elementy lub części składowe z zużytych urządzeń | Zużyte części elektryczne lub elektroniczne, zawierajace niebezpieczne elementy, zbierane będą selektywnie do oznakowanego kodem i nazwą odpadu pojemnika ustawionego w magazynie odpadów nr 1. |
| 15. | **16 05 07\*** | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Zbierane będą selektywnie w oznakowanych kodem i nazwą odpadu szczelnych, zamykanych pojemników ustawionych w magazynie odpadów nr 1. |
| 16. | **16 05 08\*** | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne | Zbierane będą selektywnie w oznakowanym kodem i nazwą odpadu szczelnym, zamykanym pojemniku ustawionym w magazynie odpadów nr 1. |
| 17. | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Zbierane będą selektywnie w oznakowanym kodem i nazwą odpadu szczelnym, zamykanym pojemniku ustawionym w magazynie odpadów nr 1. |
| 18. | **19 08 10\*** | Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09 | Zbierane będą selektywnie w oznakowanym kodem i nazwą odpadu szczelnym, zamykanym pojemniku ustawionym w magazynie odpadów nr 1. |

**IV.3.1.2.** Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 12**

| **Lp.** | **Kod** | **Nazwa i rodzaj odpadu** | **Miejsce i sposób magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
|  1. | **07 02 99** | Inne niewymienione odpady  | Odpad czasowo magazynowany będzie w metalowej beczce lub pojemniku o pojemności 200 l, oznakowanym nazwą i kodem odpadu, w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów nr 1 |
|  2. | **08 01 12** | Odpady farbi lakierów | Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku w magazynie odpadów nr 1 |
| 3. | **08 01 16** | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15 | Usunięte szlamy umieszczane będą w oznakowanym kodem i napisem pojemniku przewożonym do magazynu odpadów nr 1. |
| 4. | **08 02 01** | Odpady proszków powlekających | Odpad czasowo magazynowany będzie w  pojemniku oznakowanym nazwą i kodem odpadu, w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów nr 1 |
| 5. | **10 08 99** | Inne nie wymienione odpady | Odpad czasowo magazynowany będzie w pojemniku oznakowanym nazwą i kodem odpadu, w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów nr 1 |
| 6. | **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze (szumowiny/kożuchy aluminiowe) | Odpady będą czasowo magazynowane w metalowych pojemnikach, które oznakowane będą kodem i nazwą odpadu i rozstawione zostaną przy piecach i urządzeniach odlewniczych. Następnie odpady przewożone będą wózkiem do oznakowanych pojemników zbiorczych ustawionych na wybetonowanym placu przy magazynie odpadów nr 1 |
|  7. | **10 10 08** | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07 | Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku w magazynie odpadów nr 1 |
| 8. | **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza i jego stopów | Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku na placu betonowym przy magazynie odpadów nr 1 |
| 9. | **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Odpady będą czasowo magazynowane w  oznakowanym kodem i napisem pojemniku na placu betonowym przy magazynie odpadów nr 1 |
|  10. | **12 01 04** | Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/ | Odpady będą czasowo magazynowane w metalowych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach, w miejscach powstawania odpadów. Napełnione pojemniki przewożone będą wózkiem do oznakowanego pojemnika zbiorczego na placu betonowym przy magazynie odpadów nr 1 |
|  11. | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | Odpady będą czasowo magazynowane w metalowych, oznakowanych kodem i nazwa odpadu pojemnikach, w miejscach powstawania odpadów. Napełnione pojemniki przewożone będą wózkiem do oznakowanego pojemnika zbiorczego na placu betonowym przy magazynie odpadów nr 1 |
|  12. | **12 01 15** | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 | Zbierane będą selektywnie w oznakowanym kodem i  nazwą odpadu szczelnym, zamykanym pojemniku w magazynie odpadów nr 1 |
|  13. | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Zbierane będą selektywnie w oznakowanym kodem i  nazwą odpadu szczelnym, zamykanym pojemniku w magazynie odpadów nr 1 |
|  14. | **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury | Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwa odpadu pojemniku zbiorczym w magazynie odpadów nr 1 |
|  15. | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach w miejscach ich powstawania. Po zapełnieniu, pojemniki przewożone będą wózkiem do zbiorczego pojemnika w magazynie odpadów nr 1 |
|  16. | **15 01 03** | Opakowania z drewna | Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku ustawionym na wybetonowanym placu przy magazynie odpadów nr 1 |
|  17. | **15 01 04** | Opakowania z metali | Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach ustawionych w miejscach powstawania odpadów. Po zapełnieniu, pojemniki przewożone będą wózkiem do pojemnika zbiorczego na wybetonowanym placu przy magazynie odpadów nr 1 |
|  18. | **15 01 05** | Opakowania wielomateriałowe  | Odpady będą magazynowane w oznakowanych kodem i nazwą odpadu w zbiorczym pojemniku w magazynie odpadów nr 1 |
|  19. | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach ustawionych w miejscach powstawania odpadów. Po zapełnieniu, pojemniki przewożone będą wózkiem do zbiorczego kontenera ustawionego w magazynie odpadów nr 1 |
|  20. | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku zbiorczym ustawionym w magazynie odpadów nr 1 |
|  21. | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpady będą czasowo magazynowane w  oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku zbiorczym w magazynie odpadów nr 1 |
|  22. | **16 05 09** | Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08 | Odpady będą czasowo magazynowane w  oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku zbiorczym w magazynie odpadów nr 1 |
|  23. | **17 04 05** | Żelazo i stal | Odpady będą czasowo magazynowane w  oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach w miejscach ich powstawania. Po zapełnieniu, pojemniki przewożone będą wózkiem do zbiorczego kontenera na wybetonowanym placu przy magazynie odpadów nr 1 |
|  24. | **19 08 14** | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Usunięte szlamy umieszczane będą w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku przewożonym do magazynu odpadów nr 1 |

**IV.3.2**. Sposób dalszego postępowania z odpadami

**IV.3.2.1.** Odpady niebezpieczne

**Tabela 13**

| **Lp.** | **Kod** | **Nazwa i rodzaj odpadu** | **Sposób zagospodarowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | **08 01 11\*** | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. |
| 2. | **11 01 07\*** |

|  |
| --- |
| Alkalia trawiące  |

 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 3. | **11 01 13\*** | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 4. | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 5. | **13 01 11\*** | Syntetyczne oleje hydrauliczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 6. | **13 01 12\*** | Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 7. | **13 02 06\*** | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 8. | **14 06 03\*** | Inne rozpuszczalniki organiczne i mieszaniny rozpuszczalników | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 9. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 10. | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowy | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 11. | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne (w  tym filtry olejowe nieujęte w  innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 12. | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 13. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 14. | **16 02 15\*** | Niebezpieczne elementy lub części składowe z zużytych urządzeń | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 15. | **16 05 07\*** | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 16. | **16 05 08\*** | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne  | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 17. | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 18. | **19 08 10\*** | Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |

**IV.3.2.2.** Odpady inne niż niebezpieczne

**Tabela 14**

| **Lp.** | **Kod** | **Nazwa i rodzaj odpadu** | **Sposób zagospodarowania** |
| --- | --- | --- | --- |
|  1. | **07 02 99** | Inne niewymienione odpady  | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  2. | **08 01 12** | Odpady farbi lakierów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 3. | **08 01 16** | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 4. | **08 02 01** | Odpady proszków powlekających | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 5. | **10 08 99** | Inne nie wymienione odpady | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 6. | **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze (szumowiny/kożuchy aluminiowe) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  7. | **10 10 08** | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 8. | **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza i jego stopów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 9. | **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  10. | **12 01 04** | Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/ | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  11. | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  12. | **12 01 15** | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  13. | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  14. | **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  15. | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 16. | **15 01 03** | Opakowania z drewna | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 17. | **15 01 04** | Opakowania z metali | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 18. | **15 01 05** | Opakowania wielomateriałowe  | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 19. | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 20. | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 21. | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 22. | **16 05 09** | Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 23. | **17 04 05** | Żelazo i stal | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
| 24. | **19 08 14** | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |

**IV.3.3.** Warunki gospodarowania odpadami

**IV.3.3.1.** Odpady poprodukcyjne gromadzone będą przy liniach produkcyjnych w  podręcznych pojemnikach, a po ich zapełnieniu przewożone będą transportem wewnętrznym do właściwych miejsc magazynowania.

**IV.3.3.2.** Odpady niebezpieczne gromadzone będą w specjalnych, szczelnych pojemnikach, przystosowanych do przechowywania danego rodzaju odpadów, odpornych na korozję oraz na działanie agresywnych składników umieszczonego w  nich odpadu.

**IV.3.3.3.** Wszystkie miejsca magazynowania będą:

* urządzone w sposób zapewniający bezpieczeństwo dla ludzi i środowiska,
* oznakowane,
* odpowiednio oświetlone,
* zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych,
* zabezpieczone przed możliwością mieszania się różnego rodzaju odpadów,
* wyposażone w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej.

**IV.3.3.4.** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone i szczelne oraz skanalizowane.

**IV.3.3.5.** Wytworzone odpady wymienione w punkcie **II.3** niniejszej decyzji przekazywane będą specjalistycznym firmom prowadzącym działalność w zakresie przetwarzania, posiadające wymagane prawem zezwolenia.

**IV.3.3.6.** Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych, w szczególności pojemności miejsc magazynowania wymienionych w punkcie **IV.3** niniejszej decyzji oraz wynikającą z  zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

**IV.3.3.7.** Odpady magazynowane i transportowane zabezpieczone będą przed ich przypadkowym rozprzestrzenianiem się.

**IV.3.3.8.** Oleje odpadowe magazynowane będą w sposób selektywny wynikający ze sposobu ich przemysłowego wykorzystania lub unieszkodliwiania.

**IV.3.3.9.** Pomieszczenie magazynowe odpadów (magazyn odpadów nr 1) będzie miało powierzchnię 250 m2 i wysokość 7 m. Podłoga będzie utwardzona, szczelna, ściany łatwospłukiwalne. Pomieszczenie wyposażone będzie w materiały i środki gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków. Dla odpadów magazynowanych w  metalowych kontenerach przewidziany jest wybetonowany szczelny plac o powierzchni 340 m2.

**IV.3.3.10.** Opakowania służące do magazynowania odpadów będą odpowiednie do charakteru magazynowanych odpadów – odporne na działanie czynników w nich zgromadzonych oraz zapewniające bezpieczeństwo przy ich transporcie i  przeładunku.

**IV.3.3.11.** Prowadzone będą okresowe szkolenia pracowników odpowiedzialnych za miejsca magazynowania odpadów.

**IV.3.3.12.** Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją opracowaną i  zatwierdzoną przez prowadzącego instalację.

**IV.3.4.** Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

**IV.3.4.1.** Selektywne gromadzenie odpadów, co pozwoli na oddzielenie odpadów nadających się do przetwarzania od odpadów podlegających unieszkodliwieniu.

**IV.3.4.2.** Racjonalna gospodarka materiałowa przez zakup środków trwałych i surowców wysokiej jakości, posiadających dłuższą trwałość.

**IV.3.4.3.** Racjonalne dokonywanie zakupów surowców, materiałów w stosunku do potrzeb produkcyjnych i eksploatacyjnych oraz unikanie zakupów zbyt dużych partii surowców.

**IV.3.4.4.** Precyzyjne planowanie zużycia pod kątem prawidłowego zakupu materiałów niebezpiecznych, mając na uwadze ich rodzaj, jakość i niezbędną ilość.

**IV.3.4.5.** Zapewnione będą sposoby transportu odpadów odpowiednie do ich składu i  stanu skupienia.

**IV.3.4.6.** Ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów będą realizowane poprzez:

-wykorzystanie środków planowania lub innych instrumentów ekonomicznych wspierających efektywne wykorzystanie zasobów,

-oszczędność materiałową we wszystkich procesach produkcyjnych,

- ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego,

- zakup surowców, urządzeń i sprzętu dobrej jakości, pozwalający na dłuższą eksploatację,

- uwzględnianie aspektów środowiskowych przy projektowaniu produktu,

- tam, gdzie jest to możliwe kupowanie surowców w opakowaniach zwrotnych,

- prawidłową obsługę i eksploatację poszczególnych urządzeń,

- monitoring procesów technologicznych w celu wyeliminowania braków produkcyjnych oraz unikanie niepotrzebnych strat.

- charakterystyki oddziaływania, jakie dany produkt wywiera na środowisko przez cały cykl życia.

**IV.3.4.7.** Utrzymywanie odpowiedniej świadomości ekologicznej pracowników, poprzez okresowe szkolenia z zakresu zasad gospodarowania odpadami, przede wszystkim w  zakresie prawidłowego postępowania ze wszystkimi odpadami oraz ich segregacji i  selektywnego gromadzenia, celem dalszego wykorzystania.

**IV.4. Parametry charakteryzujące warunki emisji energii do środowiska**

**IV.4.1.** Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

**Tabela 15**

| **Źródła typu „budynek”** |
| --- |
| **Źródła hałasu** | **Oznaczenie źródła** | **Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby** |
| **dzień [h]** | **noc [h]** |
| **Zakład nr 1** |
| Hala Produkcyjna | **B7** | 16 | 8 |
| Lakiernia | **B8** | 16 | 8 |
| Szlifiernia | **B9** | 16 | 8 |
| **Zakład nr 4** |
| Hala Nr 1 pomieszczenie przygotowania kokil | **B1** | 16 | 8 |
| Hala Nr 2 topialnia i odlewnia | **B2** | 16 | 8 |
| Hala Nr 3 obróbka cieplna,obróbka mechaniczna | **B3** | 16 | 8 |
| Pomieszczenie sprężarkowni Nr 1 | **B4** | 16 | 8 |
| Pomieszczenie sprężarkowni Nr 2 | **B5** | 16 | 8 |
| Hala Flow-Forming | **B6** | 16 | 8 |

**Tabela 16**

| **Źródła typu „punktowego”** |
| --- |
| **Źródła hałasu** | **Oznaczenie źródła** | **Wysokość****[m]** | **Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby** |
| **dzień [h]** | **noc [h]** |
| **Zakład nr 1** |
| Wentylatory wyciągowe typu WPD-40 - szt.7 wyciąg od lakierni | **P73-P79** | 11,5  | 16 | 8 |
| Wentylatory wyciągowe typu WPD-40 - szt.5 wyciąg od hali produkcyjnej | **P80-P84** | 11,5  | 16 | 8 |
| Wywietrzaki mechaniczne dachowe zintegrowane typ WZS-400/DAS - szt.3 wyciąg od szlifierni | **P85-P87** | 11,5  | 16 | 8 |
| Dopalacz RTO Tarmin 8/3 na dachu hali zakładu Z1 | P88 | 13 | 16 | 8 |
| **Zakład nr 4** |
| Wentylator dachowy typu DVWN 630-6D EX - szt.2 | **P1-P2** | 8,0 | 16 | 8 |
| Wentylator dachowy typu DVW 710-6D - szt. 12 | **P3-P14** | 6 - 8 | 16 | 8 |
| Wentylator dachowy typu DV 310L-4D - szt. 2 | **P15-P16** | 6 - 8  | 16 | 8 |
| Wentylator dachowy typu DVW 560-4D-120C - szt. 2 | **P17-P18** | 8,0 | 16 | 8 |
| Wentylator dachowy typu DV 540-4D - szt. 1 | **P19** | 6,0 | 16 | 8 |
| Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-300-R-PH - szt. 1 | **P20** | 8,0 | 16 | 8 |
| Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-300-L-HC - szt. 1 | **P21** | 8,0 | 16 | 8 |
| Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-55-R-PH - szt. 1 | **P22** | 8,0 | 16 | 8 |
| Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-650-L-PHC - szt. 2 | **P23-P24** | 8,0 | 16 | 8 |
| Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-650-R-PHC - szt. 1 | **P25** | 8,0 | 16 | 8 |
| Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-120-R-PHC - szt. 1 | **P26** | 8,0 | 16 | 8 |
| Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-75-R-HC - szt. 1 | **P27** | 8,0 | 16 | 8 |
| Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-180-R-H - szt. 1 | **P28** | 8,0 | 16 | 8 |
| Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-650-L-PH - szt. 2 | **P29-P30** | 8,0 | 16 | 8 |
| Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-650-R-PH - szt. 2 | **P31-P32** | 11,5 | 16 | 8 |
| Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-400-L-PH - szt. 2 | **P33-P34** | 11,5 | 16 | 8 |
| Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-400-R-PH - szt. 2 | **P35-P36** | 11,5 | 16 | 8 |
| Centrala nawiewno-wywiewnatypu VS-650-R-H - szt.1 | **P37** | 11,5 | 16 | 8 |
| Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-500-L-PH - szt.1 | **P38** | 11,5 | 16 | 8 |
| Wywietrzak dachowy typu WLO-160 - szt. 2 | **P39-P4** | 8,0 | 16 | 8 |
| Wywietrzak dachowy typu WLO-250 - szt. 2 | **P41-P42** | 8,0 | 16 | 8 |
| Wywietrzak dachowy typu WLO-630 - szt. 30 | **P43-P72** | 13,0 | 16 | 8 |

**IV.5. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów.**

**IV.5.1.** Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania w okresie roku.

**Tabela 17**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarzania** | **Ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania****[Mg/rok]** | **Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowana w tym samym czasie****[Mg] Zakład 1** | **Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowana w tym samym czasie****[Mg] Zakład 4** |
| 1. | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | 60 000 | 50 | 50 |
| 2. | 19 12 03  | Metale nieżelazne | 60 000 | 50 | 50 |
| 3. | 16 01 18  | Metale nieżelazne | 60 000  | 50 | 50 |
| 4. | Suma odpadów przeznaczonych do przetwarzania [Mg/rok] | 60 000 |   |  |

**IV.5.2.**Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

**Tabela 18**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarzania** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| 1. | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | Zadaszone pomieszczenie z utwardzoną posadzką  |
| 2. | 19 12 03  | Metale nieżelazne | Zadaszone pomieszczenie z utwardzoną posadzką  |
| 3. | 16 01 18  | Metale nieżelazne | Zadaszone pomieszczenie z utwardzoną posadzką  |

**IV.5.3.** W wyniku przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. IV.5.1. nie będą powstawać odpady wytwarzane z procesu R4.

**IV.5.4.** Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia przetwarzania.

**IV.5.4.1.** Odzysk odpadów o kodach 19 10 02, 19 12 03, 16 01 18  prowadzony będzie w piecach odlewni na terenie Superior Industries Production Poland Sp. z o.o. w Zakładzie nr 1 na działce o nr ewid. 161/162 oraz w Zakładzie nr 4 na działce 163 przy ul. Ignacego Mościckiego 2 w Stalowej Woli.

Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R4 (Recykling lub regeneracja metali i związków metali) – uzyskiwane będą z nich Odlewy felg. Odpady stanowić będą do 4% wsadu do pieca odlewni.

Szczegółową metodę prowadzenia odzysku w Zakładzie nr 1 określa punkt I.3.1.1., a  w Zakładzie nr 4 punkt I.3.2.1 decyzji.

 **IV.5.4.2.** Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania wynosić będzie 300 Mg.

**V. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i  paliw**

**Tabela 19**

| **Lp.** | **Rodzaj materiałów**  | **Jednostka miary** | **Ilość** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Zakład nr 1** | **Zakład nr 4** |
| 1. | Gaz ziemny | m3/rok | 8 500 000 | 11 400 000 |
| 2. | Woda sanitarna | m3/rok | 55 000 | 80 000 |
| 3. | Woda przemysłowa | m3/rok | 50 000 | 15 000 |
| 4. | Aluminium | Mg/rok | 38 000 | 37 000 |
| 5. | Pasta do smarowania kokil | Mg/rok | 7,5 | 7,5 |
| 6. | Oil Dag | Mg/rok | 7 | 7 |
| 7. | Argon | Mg/rok | 25 | 25 |
| 8. | Azot techniczny | Mg/rok | 25 | 25 |
| 9. | Ziarno elektrokorundowe | Mg/rok | 75 | 75 |
| 10. | Farba proszkowa | Mg/rok | 1 050 | 1 050 |
| 11. | Lakiery wodorozcieńczalne | Mg/rok | 250 | - |
| 12. | Lakiery rozpuszczalnikowe (LZO) | Mg/rok | - | 435 |
| 13. | Chłodziwo (koncentrat) | Mg/rok | 90 | 150 |

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

**VI.1. Monitoring procesów technologicznych**

**VI.1.1.** Prowadzona będzie kontrola dostaw 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 Kontroli Jakości. Stop kierowany będzie do produkcji dopiero po potwierdzeniu wynikami analiz laboratoryjnych zgodności ze składem chemicznym wynikającym z certyfikatów.

**VI.1.2.** Badana będzie jakość przetopionego stopu. Z kadzi transportowych pobierana będzie próbka stopu do spektrometrycznej kontroli składu.

**VI.1.3.** Prowadzony będzie pomiar gęstości stopu.

**VI.1.4.** Analizy i badania prowadzone będą zgodnie z planem kontrolnym produkcji ustalającym rodzaj badania i częstotliwość dla poszczególnych rodzajów stopu.

**VI.1.5.**Kontrolowana będzie elektronicznie temperatura procesu topienia w  poszczególnych piecach.

**VI.1.6.** W sposób ciągły kontrolowany będzie elektronicznie pomiar ciśnienia w piecach topialnych.

**VI.1.7.** Podczas procesu rafinacji prowadzony będzie pomiar temperatury przy użyciu termopary

**VI.1.8.** Prowadzony będzie stały pomiar temperatury odlewania przy użyciu termopary.

**VI.1.9.** Kontrolowany będzie elektronicznie pomiar ciśnienia odlewania felg.

**VI.1.10.** Prowadzona będzie wizualna (wady powierzchniowe) i rentgenowska (wady strukturalne) kontrola felg.

**VI.1.11.** Pomiar temperatury w urządzeniach myjących (myjki, ultradźwiękowe i  tunelowe).

**VI.1.12.** Pomiar przewodności kąpieli w linii przygotowania felg przed malowaniem.

**VI.1.13.** Prowadzony będzie pomiar ilości zużywanego gazu oraz ilości pobieranej wody. Prowadzony będzie rejestr odczytu wskazań liczników poboru gazu (jeden raz w tygodniu) i  rejestr odczytu wskazań wodomierzy (jeden raz w miesiącu).

**VI.1.14.** Prowadzony będzie rejestr zużycia surowców i materiałów pomocniczych w  oparciu o dokumenty magazynowe.

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

**VI.2.1.** Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza zamontowane będą na wszystkich emitorach.

**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.** W instalacji prowadzona będzie kontrola szczelności aparatury poprzez wizualną kontrolę szczelności urządzeń.

**VI.2.4.** W przypadku awarii należy postępować zgodnie z zatwierdzonymi instrukcjami stanowiskowymi BHP i obsługi poszczególnych urządzeń.

**VI.2.5.** Ustalam zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów

**Tabela 20**

| **Nr emitora** | **Częstotliwość pomiarów** | **Substancja** |
| --- | --- | --- |
| **E1/Z1, E2/Z1, E3/Z1, E4/Z1, E33/Z1, E34/Z1, E1/Z4, E2/Z4, E3/Z4, E4/Z4, E5/Z4, E7/Z4****E5/Z1** albo **E6/Z1** | Co najmniej co 6 miesięcy | Dwutlenek siarkiTlenek azotuPył ogółemChlorowodórFluorowodór |
| **E7/Z1, E8/Z1, E11/Z4** | Co najmniej co 6 miesięcy | Pył ogółem |
| **E38/Z1, E37/Z4** | Co najmniej raz w roku | Dwutlenek siarkiTlenek azotuTlenek węglaPył ogółem |
| **E1/Z1, E2/Z1, E3/Z1, E4/Z1, E33/Z1, E34/Z1, E1/Z4, E2/Z4, E3/Z4, E4/Z4, E5/Z4, E7/Z4** | Co najmniej raz na dwa lata | MiedźManganŻelazoCynkChrom |

**VI.2.6.** Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

**VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzania ścieków**

**VI.3.1.** Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb Zakładów nr1 i nr4 odbywał się będzie za pomocą wodomierzy, zainstalowanych na wejściu do poszczególnych instalacji:

**Tabela 21**

| **Mierzony parametr** | **Zakład Nr 1** | **Zakład Nr 4** |
| --- | --- | --- |
| **Rodzaj urządzenia pomiarowego** | **Miejsce zainstalowania** | **Rodzaj urządzenia pomiarowego** | **Miejsce zainstalowania** |
| Woda o parametrach wody do picia do prac socjalno- porządkowych | Wodomierz APATOR Ø32 | Kotłownia przy odlewni | Wodomierz DN65 JS Qnom=25 m3/h; Qmax=50 m3/h | Kotłownia 2MW |
| Woda o parametrach wody do picia dla potrzeb uzupełniania obiegu chłodniczego maszyn odlewniczych | j.w | j.w | j.w | j.w |
| Woda o parametrach wody do picia dla uzupełniania obiegu w wannie hartowniczej | j.w | j.w | j.w | j.w |
| Woda o parametrach wody do picia dla potrzeb lakierni | Wodomierz APATOR Ø25 | Magazyn przy oczyszczalni ścieków | - | - |
| Woda o parametrach wody do picia dla potrzeb lakierni | Wodomierz APATOR Ø25 | Magazyn przy oczyszczalni ścieków | - | - |
| Woda o parametrach wody do picia dla potrzeb lakierni | Wodomierz PoWoGaz Ø50 | Magazyn przy oczyszczalni ścieków | - | - |
| Woda o parametrach wody do picia do celów sanitarnych | Wodomierz SMOT Ø20 | Łazienka na hali obróbki mechanicznej | - | - |
| Woda o parametrach wody do picia do celów sanitarnych | Wodomierz SMOT Ø20 | Lazienka na portierni (ochrona brama Nr 1) | - | - |
| Woda przemysłowa | Wodomierz PoWoGaz Ø80 | Hala odlewni | Wodomierz DN100 JS Qnom=50 m3/h; Qmax=100 m3/h | Sprężarkownia |

**VI.3.2.** Odczyt zużycia wody będzie odbywał się co najmniej raz na miesiąc i będzie rejestrowany w bazie danych.

**VI.3.3.** Ilość ścieki przemysłowych z Zakładu nr 1 wprowadzanych poprzez studzienkę SK-1 do zbiorczej kanalizacji ogólnospławnej HSW - Wodociągi Sp. z o.o. określana będzie na podstawie pomiarów ilości wody pobieranej ogółem dla Zakładu, pomniejszonej o ilości wody pobieranej na cele chłodnicze i do uzupełniania obiegów zamkniętych. Ilość oczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji mierzona będzie za pomocą przepływomierza zainstalowanego na odpływie ze zbiornika ścieków oczyszczonych w  oczyszczalni chemicznej.

**VI.3.4.** Ilość ścieków przemysłowych z Zakładu nr 1 wprowadzanych poprzez studzienkę
SK-4 do zbiorczej kanalizacji ogólnospławnej HSW – Wodociągi Sp. z o.o. określana będzie na podstawie rejestru ilości wody sanitarnej pobieranej przez Zakład, pomniejszonej o ilości wody pobieranej na uzupełnianie obiegów zamkniętych. Ilość oczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji mierzona będzie za pomocą przepływomierza zainstalowanego na odpływie ze zbiornika ścieków oczyszczonych w  oczyszczalni chemicznej.

**VI.3.5.** Monitoring jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych z instalacji prowadzony będzie w studzienkach SK-1 dla Zakładu nr 1 i SK-4 dla Zakładu nr 4 z  częstotliwością co najmniej raz na 6 miesięcy we wskaźnikach określonych w tabeli 5.

**VI.4. Pomiary emisji hałasu do środowiska**

**VI.4.1** Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowo- usługowej, będą prowadzone w  następujących punktach referencyjnych:

**Tabela 22**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Punkt pomiarowy** | **Lokalizacja punktu pomiarowego** | **Współrzędne geograficzne** |
| 1. | P1 | Przy budynku mieszkalnym(bez numeru) – ulica Wrzosowa | N 500 32` 37.6``E 220 04` 35.2`` |
| 2. | P2 | Przy budynku mieszkalnymul. Wańkowicza 1 | N 500 32` 37.4``E 220 04` 36.3`` |
| 3. | P3 | Przy budynku mieszkalnymul. Wańkowicza 2 | N 500 32` 37.0``E 220 04` 35.4`` |

**VI.4.2.** Dodatkowopomiary emisji hałasu do środowiska będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 15 i/lub Tabeli 16.

**VI.5. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych**

**VI.5.1.** Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością raz na 10 lat przy czym pierwszy pomiar wykonany zostanie do końca 2021r. w  zakresie: metale (Cr, Zn Cd, Cu, Ni, Co, Pb), suma węglowodorów C12-C35, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antacen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylen, indeno(1,2.3-c,d)piren, BTEX. Lokalizacja, ilość i  sposób poboru próbek będzie zgodna z obowiązującymi przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

**VI.5.2.** Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

**VI.5.3.** Monitoring wpływu instalacji na wody gruntowe prowadzony będzie z  częstotliwością raz na 5 lat w punktach i zakresie przedstawionym w poniższej tabeli:

**Tabela 23**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Oznaczenie piezometru** | **Współrzędne geograficzne** | **Zakres analizowanych parametrów** |
| 1. | **P1/Z-1** | N = 50°33’59,71”; E = 22°04’05,37” | pH, metale: (Al, Cr, Zn Cd, Cu, Ni, Co, Pb), suma węglowodorów C12-C35, WWA, BTEX |
| 2. | **P2/Z-1** | N = 50°33’04,28”; E = 22°04’03,62” |
| 3. | **P3/Z-1** | N = 50°33’07,18”; E = 22°04’16,79” |
| 4. | **P4/Z-1** | N = 50°33’02,07”; E = 22°04’22,78” |

**VI.A. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania**

**VI.A.1.** Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób zapobiegający ich negatywnemu oddziaływaniu na środowisko oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.

**VI.A.2.** Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię nieprzepuszczalną dla wód opadowych, ponadto w  przypadku odpadów w postaci ciekłej zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. W przypadku gdy zachodzić będzie możliwość wypłukania zanieczyszczeń z odpadów, miejsca ich magazynowania będą uszczelnione i wyposażone w studzienki bezodpływowe.

**VI.A.3.** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

**VI.A.4.** Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

**VI.A.5.** Wszystkie urządzenia związane z gromadzeniem, oczyszczaniem i  odprowadzaniem ścieków będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym.

**VI.A.6.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowane instrukcje.

**VI.A.7.** Wszystkie stosowane w instalacji surowce i materiały wykorzystywane będą zgodnie z ich przeznaczeniem, z zachowaniem wymagań wynikających z zapisów w  kartach charakterystyki substancji i preparatów niebezpiecznych.

**VI.A.8.** Sposób postępowania z materiałami zawierającymi substancje niebezpieczne stosowanymi w instalacji będzie zgodny z wewnętrznymi instrukcjami stanowiskowymi.

**VI.A.9.** Prowadzony będzie systematyczny nadzór nad zapewnieniem właściwej ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych poprzez monitoring miejsc służących do przechowywania, przeładunku lub składowania substancji, odpadów lub surowców.

**VI.A.10.** Wszystkie procesy produkcyjne odbywać się będą w halach produkcyjnych ze szczelną posadzką.

**VI.A.11.** System kanalizacyjny, zarówno przemysłowy jak i sanitarny oraz deszczowy, będzie szczelny,

**VI.A.12.** Wszystkie ścieki deszczowe z powierzchni placów i dróg odprowadzane będą do kanalizacji HSW-Wodociągi Sp. z o. o. poprzez separatory substancji ropopochodnych.

**VI.A.13.** Oczyszczanie ścieków przemysłowych przed wprowadzeniem do ogólnospławnej sieci kanalizacyjnej.

**VI.A.14.** Prowadzone będą systematyczne szkolenia pracowników w zakresie zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych.”

**1.2. Punkt IX.4 otrzymuje brzmienie:**

„IX.4. Do przetopu stosowany będzie stop aluminium o ustalonym składzie chemicznym. Do pieców podawane będzie aluminium dostarczane w postaci czystych gąsek, bloków stopu i felg złomowych, z tym, że felgi brakowe w ilości stanowiącej (nie więcej niż 15 %) materiału wsadowego, a złom aluminiowy (pokruszone felgi) około 4%. Nie będą stosowane żadne topniki ani substancje uszlachetniajcie.”

**1.3. Punkt XI otrzymuje brzmienie:**

**„XI. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji.**

**XI.1.** Przestrzegane będązasady i obowiązki ochronyprzeciwpożarowej, określone w  Instrukcji zapewnienia bezpieczeństwa pożarowego oraz Instrukcji zabezpieczenia prac niebezpiecznych pod względem pożarowym.

**XI.2.** Przestrzeganie procedur będzie monitorowane na bieżąco podczas inspekcji specjalisty ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz podczas audytów wewnętrznych przeprowadzanych w ramach w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania Środowiskowego i BHP.

**XI.3.** Konserwacje, przeglądy techniczne oraz naprawy urządzeń i sprzętu ochrony przeciwpożarowej wykonywane będą przez uprawnione podmioty, a zakres wykonanych czynności ujęty będzie w protokole.”

**I.4. Dodaje punkt XII o brzmieniu.**

„**XII. 1.** Określa się dla prowadzącego instalację zabezpieczenie roszczeń w wysokości 300 PLN w formie depozytu.”

**I.5. Dodaje punkt XIII o brzmieniu.**

**„XIII**. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony”

**II. Pozostałe warunki pozostają bez zmian.**

**Uzasadnienie**

Pismem z dnia 22 lipca 2022 r., znak: W/514/2022 Spółka pn.: Superior Industries Production Poland Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830483450, NIP 8652215995) wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 5 października 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-22/1/07 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 18 lipca 2008 r. znak: RŚ.VI.7660-48/2/08,
z dnia 20 lutego 2009 r., znak: RŚ.VI.DW.7660/48-6/08, z dnia 14 stycznia 2013 r., znak:
OS-I.7222.23.2.2012.DW, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.43.12.2014.DW, z dnia 6 grudnia 2016 r., znak: OS-I.7222.3.3.2016.DW, z dnia 15 maja 2018 r., znak: OS-I.7222.5.9.2017.DW oraz z dnia 30 października 2020 r. znak: OS-I.7222.19.3.2020.MH udzielającej Spółcepozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- w Zakładzie nr 1 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 135 Mg/dobę wraz z instalacją malowania felg o  zużyciu rozpuszczalników organicznych 20 Mg/rok,

- w Zakładzie nr 4 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 135 Mg/dobę wraz z instalacją malowania proszkowego i lakierowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o  dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 459/2022.

Eksploatowane na terenie Spółki instalacje klasyfikują się zgodnie z ust. 2 pkt 6 i ust. 6 pkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) do instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali oraz instalacji do powierzchniowej obróbki substancji przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.

Instalacje zaliczane są zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 14 i § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko oraz przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839 ze zm.). Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 8  sierpnia 2022 r., znak: OS-I.7222.31.10.2022.BK.

Analizując przedstawioną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 ust. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po przeanalizowaniu wniosku stwierdzono, że zawiera braki formalne. Do wniosku nie dołączono opłaty rejestracyjnej oraz zaświadczenia o niekaralności wspólnika.

W związku z powyższym pismem z dnia 6 września 2022 r. znak: OS-I.7222.31.10.2022.BK Marszałek Województwa Podkarpackiego wezwał Spółkę do uzupełnienia braków formalnych. Spółka przy piśmie z dnia 19.09.2022 r. znak: W/671/2022 złożyła uzupełnienie wniosku w ww. zakresie.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 19 października 2022 r., znak: OS-I.7222.31.10.2022.BK 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 informacje o środowisku i  jego ochronie.

Ogłoszenie z dnia 19 października 2022 r., znak: OS-I.7222.31.10.2022.BK informujące o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji było dostępne przez 30 dni (tj. od dnia 26 października 2022 r. do dnia 24 listopada 2022 r.) na tablicy ogłoszeń Superior Industries Production Poland Sp.  z  o.o i Urzędu Miasta Stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie.

W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Spółka pismem z dnia 7 listopada 2022 r. znak: W/756/2022 przedstawiła dane uzupełniające dotyczące ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Po szczegółowej analizie przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku są zmiany związane z realizacją następujących przedsięwzięć:

1. W Zakładzie nr 1: **-** montaż nowej komory śrutowniczej wraz z odpylaczem komorowym OK-7 000, która zastępować będzie zdemontowane stanowisko czyszczenia kokil z filtrem workowym o skuteczności 95% oraz emitorem (E8/Z1);
2. **-** montaż odpylacza typ MBM-3-B EX z nowym emitorem (E40/Z1);
3. **-** uzyskanie zgody na prowadzenie procesu odzysku odpadów R4 – złomu aluminiowego we wszystkich piecach topialnych odlewni
4. W Zakładzie nr 4: **-** montaż odpylacza mokrego AGTOS z emitorem (E38/Z4) (taki sam jak został zamontowany w zakładzie 1 jako E36/Z1; **-** montaż komory śrutowniczej z nowym emitorem (E39/Z4); **-** zainstalowanie prasy do zgniatania wiórów aluminiowych powstających w  trakcie obróbki odlewów (hala polerów na zakładzie 4); **-** uzyskanie zgody na prowadzenie procesu odzysku odpadów R4 - złomu aluminiowego we wszystkich piecach topialnych odlewni. Dodatkowo zmiana dotyczy:
5. Wykreślenia z pozwolenia dla odlewni Zakładu Nr 1 pieca Hindenlang, który był podłączony do E1/Z4.
6. Wykreślenia wielkości emisji niklu i tytanu z pieców topialnych z pozwolenia z  uwagi na to, że nie występuje emisja tych substancji, a według oceny służb zakładowych przyczyną tego może być fakt, że aluminium pierwotne pozyskiwane jest obecnie z innych źródeł.
7. Zwiększenia o dwa rzędy wielkości emisji dopuszczalnej manganu z uwagi na podwyższoną ilość.
8. Zmianę parametrów (średnic) niektórych emitorów oraz podanie zbliżonych do mierzonych w trakcie pomiarów temperatur gazów na wylocie z emitorów.
9. Wykreślenia z obowiązku pomiarowego emitorów myjek w Zakładzie nr 4: E9/Z4, E33/Z4, E10/Z4, E34/Z4.

W obecnie obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym wielkość emisji pyłu ogółem i pyłu PM10 przy odpylaniu za pomocą filtra workowego o skuteczności do 95% ustalona była w wysokości 0,0712 kg/h, a pyłu PM2,5 w wysokości 0,0142 kg/h. Nowy odpylacz komorowy OK-7 000 zamontowany w Zakładzie nr 1 będzie miał większą skuteczność tym samym emisja z tego źródła będzie mniejsza. W Zakładzie nr 1 odpylacz typ MBM-3-B EX przewałowy zapewnia skuteczność odpylania rzędu 98-99% i stężenia w odpylonym powietrzu poniżej 4 mg/m3, stąd emisja pyłów nie przekracza 0,12 kg/h. Potwierdzają to pomiary emisji na emitorach E86 i E87 Zakładu Nr 2, gdzie są zainstalowane takie same odpylacze. Emisja pyłów przy takim sposobie odpylania to wyłącznie emisja pyłów PM10. Emisja pyłu PM 2,5 stanowi ok.75% czyli 0,09 kg/h. Poza wnioskowanym wykreśleniem z zapisów pozwolenia, dopuszczalnej emisji niklu i tytanu z pieców topialnych, co wynika z braku obecności tych substancji w wykonywanych pomiarach z emitorów Zakładu, w ramach niniejszej zmiany pozwolenia korekcie uległa również dopuszczalna godzinowa emisja zanieczyszczeń do powietrza z emitora E1/Z4, co wynika to z faktu, iż w odlewni Zakładu Nr 1 zostanie zdemontowany piec Hindenlang, z którego dotychczas gazy i pyły były odprowadzane emitorem E1/Z4 (wspólnym z piecem topialnym wiór aluminiowych). Na podstawie wyników prowadzonych pomiarów gazów i pyłów do powietrza, prowadzący instalację zawnioskował także o zwiększenie emisji manganu z emitorów pieców topialnych. Zwiększony ładunek emisji manganu związany jest z tym, że aluminium pierwotne pozyskiwane jest obecnie z innych źródeł niż dotychczas. Dodatkowy, wnioskowany ładunek emisji pyłów wszystkich frakcji związany jest z  montażem nowej komory śrutowniczej i powstaniem dodatkowych emitorów (odpylacze). Ze względu na ww. zmiany w instalacji, w pozwoleniu skorygowano również dopuszczalną roczną emisję zanieczyszczeń do powietrza z całej instalacji. Zainstalowanie pras do zgniatania wiórów aluminiowych powstających w trakcie obróbki skrawaniem odlewów sprawi że zmniejszy się objętość tego odpadu oraz w jeszcze większym stopniu odzyskiwane będzie chłodziwo zawarte we wiórach, a tym samym spełniony będzie wymóg konkluzji BAT, że wióra kierowane ponownie do przetopu mają być pozbawione zanieczyszczeń. Zmniejszeniu ulegnie objętość wiór, co sprawi że zmniejszy się powierzchnia konieczna do magazynowania tego odpadu.

Powstały nowy odpad o kodzie 08 01 11\* nie wynika z uruchomienia nowego procesu technologicznego w lakierniach Zakładu 1 i Zakładu 4, tylko z uwagi na większe niż wcześniej zużycie farb rozcieńczalnikowych, które są wymagane przez klientów, z uwagi na to, że wcześniej stosowane farby wodorozcieńczalne nie gwarantowały wymaganej jakości powłok. Z uwagi na zwiększenie eksploatacji urządzeń w Zakładzie nr 1 oraz niedoszacowanie ilości wytwarzanych odpadów w  Zakładzie nr 4, zwiększeniu ulegną ilości odpadów o kodach: 12 01 21 ( o 50 %) i  13 02 06\* (o 300 %), oraz 10 10 08 (o 233%). Nie zmienia się ich skład, ani sposoby magazynowania i dalszego postępowania tych odpadów w odniesieniu do uwarunkowań określonych w pozwoleniu zintegrowanym. Wnioskowane zmiany w  instalacji nie wpłyną na wzrost emisji hałasu do środowiska. Żadnych zmian – w  szczególności zwiększenia emisji - nie spowoduje używanie jako komponentu wsadu topialnego w piecach do wtórego przetopu aluminium - złomu aluminiowego tj. pociętych felg. Złom ten to czyste aluminium - firma złom dostarczająca poprzez piaskowanie i mycie wodą pozbawiła wszystkich zanieczyszczeń – w szczególności powłok lakierniczych. Spełnia to wymogi konkluzji BAT oraz jest zgodne z zasadami prawidłowego gospodarowania odpadami określonymi w ustawie o odpadach gdzie proces R4 recykling lub odzysk metali i związków metali jest zalecany. W Zakładzie nr 4 zainstalowanie dodatkowego odpylacza mokrego AGTOS oraz zainstalowanie komory śrutowniczej wraz z odpylaczem komorowym wynika z  konieczności poprawy warunków pracy oraz z doświadczeń z eksploatacji instalacji. W związku z powyższym w punkcie I.3.1.1. oraz I.3.2.1. zmienianej decyzji poprawiono proces topnienia aluminium z uwagi na to, że będą podawane do wsadu pokruszone felgi tj. odpady o kodach 19 10 02, 19 12 03, 16 01 18 w ilości ok 4% w  każdym z Zakładów tj.: nr 1 oraz nr 4. Z uwagi na powyższe dodano w pozwoleniu warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów w punkcie IV.5.1. oraz zmieniono punkt IX.4. W punkcie II.1.1. uaktualniono dopuszczalną roczną emisję gazów i pyłów z instalacji poprzez usunięcie w Tabeli nr 3 zanieczyszczeń niklu oraz tytanu, a poprawiono ilości dopuszczonej emisji manganu przy emitorach nr E1/Z/1, E2/Z1, E3/Z1, E4/Z1, E33/Z1, E34/Z1,E1/Z4, E2/Z4, E3/Z4, E4/Z4, E5/Z4, E7/Z4. Również w Tabeli nr 3 w wierszu 8 dodano komorę śrutowniczą, usunięto stanowisko czyszczenia kokilii z filtrem workowym, w wierszu 19 dodano Odpylacz MDM-3-BEX, w wierszu 26 usunięto Piec Hindenlang, a pozostawiono Piec topialny wiór alumioniowych SP-G1T10 ZPF Nr 1, następnie w wierszu 41 dodano Odpylacz mokry, a w wierszu 42 Odpylacz komorowy. W punkcie II.1.2. w Tabeli nr 4 uaktualniono wielkości emisji rocznej z instalacji. Z uwagi na wytwarzanie nowego odpadu niebezpiecznego o kodzie 08 01 11\*, dodano go do Tabeli nr 6 oraz nr 6a w  punkcie II.3.1 mówiącym o rodzajach i ilościach odpadów dopuszczonych do wytworzenia oraz źródła powstania, w Tabeli nr 11 w punkcie IV.3.1. opisującym rodzaj odpadu, miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz w Tabeli 13 mówiącej o sposobie dalszego gospodarowania z odpadami. Również w Tabeli 6 i  6a zwiększono ilości odpadu o kodzie 13 02 06\*. W punkcie II.3.2. w Tabeli 7 i 7a poprawiono ilości odpadu o kodzie 10 10 08 oraz 12 01 21. W punkcie IV w związku ze zmianą średnic i temperatur niektórych źródeł emisji oraz zamontowaniu odpylaczy uaktualniono Tabele nr 8. Także w Tabeli nr 9 w punkcie IV dodano nowe urządzenia ochrony powietrza w wierszach: 7,8. Ponadto z punktu I.2.1.1. usunięto 2 oczyszczarki form odlewniczych (kokil) w miejsce których wstawiono komorę śrutowniczą. Dodatkowo poprawiono w punkcie I.1. formę zapisu mówiącego o rodzaju instalacji oraz sposób przedstawienia maksymalnej dopuszczalnej emisji rocznej z instalacji w  Tabeli 4. Marszałek Województwa Podkarpackiego pismem z dnia 2 listopada 2022 r. znak: OS-I.7222.31.10.2022.BK na podstawie art. 41a ust.1 ustawy o odpadach wniósł o przeprowadzenie kontroli przez Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z uwagi na rozszerzenie działalności Spółki o przetwarzanie odpadów. Po przeprowadzeniu kontroli Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 7 grudnia 2022 r. znak: DTWI.7060.58.2022.HS poinformował Marszałka Województwa Podkarpackiego, że instalacja do przetwarzania odpadów o kodach 19 10 02, 19 12 03, 16 01 18 oraz miejsca magazynowania tych odpadów zlokalizowane na terenie Spółki spełniają wymagania określone w przepisach ochrony środowiska. Również pismem z dnia 2 listopada 2022 r. znak: OS-I.7222.31.10.2022.BK Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 183 c ust. 2 ustawy Prawo Ochrony Środowiska zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli o przeprowadzenie kontroli w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w  przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. Postanowieniem z dnia 22 grudnia 2022 r. znak: PRZ.5268.10.3.2022.DS Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli stwierdził spełnienie wymagań ochrony przeciwpożarowej określonych w przepisach przeciwpożarowych, a także zgodność przedmiotowych miejsc magazynowania odpadów z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w „Operacie Przeciwpożarowym dla miejsc magazynowania odpadów w Zakładach nr 1 oraz nr 4 Superior Industries Production Poland Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola”, opracowanym w kwietniu 2019 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych. Pismem z dnia 23 listopada 2022 r. znak: W/785/2022 Spółka przedstawiła propozycję wysokości oraz formy zabezpieczenia roszczeń, a pismem z dnia 28 listopada 2022 r. znak: W/787/2022 uzupełnienie dotyczące min. ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania. W związku z tym, postanowieniem z dnia 6 grudnia 2022 r. znak: OS-I.7222.31.10.2022.BK Marszałek Województwa Podkarpackiego ustanowił zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu w wysokości 300,00 (trzysta zł zero groszy). Punkt XI zmienianej decyzji otrzymał nowe brzmienie, w którym ustalono wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji. Następnie dodano punkt XII mówiący o zabezpieczeniu roszczeń oraz punkt XIII mówiący o  okresie obowiązywania pozwolenia. Poprawiono numerację w punkcie I.3., a po naniesionych zmianach poprawiono numery tabel. W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza z rozbudowanej instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych nie spowoduje przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w  powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845) oraz nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z  dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w  powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Zastosowane rozwiązania techniczne będą spełniać wymogi zawarte w  dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje System Zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO 14001 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 instalacje będą spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

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

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.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

**Pouczenie**

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł

uiszczona w dniu 21 lipca 2022 r.

na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Otrzymują:

1. Superior Industries Production Poland Sp. z o.o.

ul. Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola

1. a/a, OS-I