



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.19.3.2020.MH

Rzeszów, 2020-10-30

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.),
- art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219) 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),

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 19 maja 2020 r., znak: W/451/2020 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 i z dnia 15 maja 2018 r., znak: OS-I.7222.5.9.2017.DW udzielającą UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o.o. ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 865-22-15-995 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- w Zakładzie nr 1 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 130 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 120 Mg/dobę wraz z instalacją malowania proszkowego i lakierowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok,

orzekam

I. 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 i z dnia 15 maja 2018 r., znak: OS-I.7222.5.9.2017.DW udzielającą UNIWHEELS Production (Poland)



Sp. z o.o. ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 865-22-15-995 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- w Zakładzie nr 1 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 130 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 120 Mg/dobę wraz z instalacją malowania proszkowego i lakierowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok,

w następujący sposób:

I.1. Po słowie orzekam w miejsce zapisu:

„udzielam **UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 865-22-15-995** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- w Zakładzie nr 1 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 130 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 120 Mg/dobę wraz z instalacją malowania proszkowego i lakierowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok.”

wprowadza się zapis:

„udzielam 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.”

I.2. W punkcie I.2. podpunkty od I.2.1. do I.2.3. otrzymują brzmienie:

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:
 - a) 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**;

- b) 2 piece wannowe do wytopu wiór (ZPF3 i 6) opalane gazem ziemnym o pojemności 5,0 Mg i wydajności wytopu 0,5 Mg/h, hermeticznie zamykane, zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery przez emitory **E3/Z1** i **E34/Z1**;
- c) piec topialno-podgrzewczy (ZPF4) opalany gazem ziemnym o pojemności 5,0 Mg i wydajności wytopu 1,5 Mg/h, hermeticznie zamykany wyposażony w uszczelnione okno wsadowe z dodatkowo zamontowanym rekuperatorem, zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery przez emitore **E4/Z1**;
- d) 1 piec do topienia aluminium (TK 2) opalany gazem ziemnym, hermeticznie 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 emitore **E2/Z1**;
- 2 urządzenia do rozdrabniania i osuszania wiór o wydajności 0,5 Mg/h składające się z urządzenia podnosząco – wyładowującego, rozdrabniacza jednowałowego, przenośnika zgrzeblowego, 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 hermeticznie 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 1000°C, 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 emitarami **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;
- 2 oczyszczarki form odlewniczych (kokil) przy wykorzystaniu ziarna elektrokorundowego. Powietrze po oczyszczeniu w 4 filtrach tkaninowych o skuteczności 95% odprowadzane będzie do powietrza emitorem **E8/Z1**;
- ultradźwiękowa myjka do mycia kokil składająca się z czterech wanien ze stali nierdzewnej o pojemności 1 m³ każda i generatora ultradźwiękowego;
- 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 emitem **E37/Z1**;
- śrutownica; pyły poprzez filtr mokry odprowadzane będą do atmosfery emitem **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 emitem **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. W wannach przed ssaniem pomp, zainstalowane będą filtry łatwo demontowalne. Wanny wyposażone będą w otwierane pokrywy, poziom stężenia 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 składającą się z:

- suszarni felg po myciu – spaliny z pieca do podgrzewania felg odprowadzane będą do powietrza emitem **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 emitem **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 emitem **E24/Z1**;
- suszarni powłoki z lakieru bazowego wodorozcieńczalnego – spaliny z pieca o mocy 800 kW suszarni odprowadzane będą do powietrza emitem **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**;
 - c) piec Hindenlang o mocy 465 kW hermetycznie zamykany wyposażony w uszczelnione okno wsadowe. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery emitorem: **E1/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. Komora posiadać będzie jedną bramę transportową, rolowaną, podnoszoną automatycznie. Przy maszynowni znajdować się będą drzwi obsługowe. Brama i drzwi będą posiadać system zabezpieczeń krańcowych; otwarcie drzwi lub bramy spowoduje automatyczne przerwanie procesu czyszczenia. Ściany wewnętrzne i sufit komory zabezpieczone będą płytami gumowymi. Ścierniwo podawane będzie w systemie recykulacyjnym wyposażonym w pneumatyczny układ sterowania transportu, separacji, magazynowania i podawania ścierniwa. 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);
 - 2 urządzenia do pomiaru geometrii kół;
 - 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.3. Punkt II.1. otrzymuje brzmienie:

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	E1/Z1	dwutlenek siarki	0.0066	-	-

	podgrzewczy Nr 1		tlenki azotu tlenek węgla miedź* mangan* nikiel* żelazo* cynk* chrom III, IV* tytan* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 chlorowodór fluorowodór	0,212 0,058 0,0001 0,000021 0,0000055 0,0228 0,00055 0,0000027 0,000002 0,03 0,03 0,006 0,03 0,02		
2.	Piec topialno podgrzewczy do topienia aluminium i wiórów TK 2	E2/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla miedź* mangan* nikiel* żelazo* cynk* chrom III, IV* tytan* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 chlorowodór	0,012 0,223 2 0,000012 0,0000005 0,0000011 0,015 0,00005 0,0000011 0,0000022 0,044 0,044 0,0088 0,02	-	-
3.	Piec wannowy do topienia wiórów ZPF Nr 3	E3/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla miedź* mangan* nikiel* żelazo* cynk* chrom III, IV* tytan* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 chlorowodór fluorowodór	0,0053 0,17 0,048 0,00008 0,000002 0,00002 0,0183 0,00045 0,0000022 0,0000018 0,024 0,024 0,0048 0,024 0,016	-	-
4.	Piec topialno podgrzewczy ZPF Nr 4	E4/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla miedź* mangan* nikiel* żelazo* cynk* chrom III, IV* tytan* pył ogółem pył zawieszony PM10	0,0066 0,212 0,058 0,0001 0,000021 0,0000055 0,0228 0,00055 0,0000027 0,000002 0,03 0,03	-	-

			pył zawieszony PM2,5 chlorowodór fluorowodór	0,006 0,03 0,02		
5.	Piec hartowniczy	E5/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 chlorowodór fluorowodór	0,0009 0,029 0,008 0,024 0,024 0,0048 0,024 0,016	-	-
6.	Piec hartowniczy	E6/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 chlorowodór fluorowodór	0,0009 0,029 0,008 0,024 0,024 0,0048 0,024 0,016	-	-
7.	Stanowisko pastowania kokil	E7/Z1	pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,0712 0,0712 0,0142	-	-
8.	Stanowisko czyszczenia kokili z filtrem workowym o skut. 95%	E8/Z1	pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0712 0,0712 0,0142	-	-
9.	Stanowisko spawalnicze	E9/Z1	mangan* dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,00041 0,0104 0,2272 0,0312 0,000064 0,000064 0,000013	-	-
10.	Palnik myjki felg	E10/Z1	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0028 0,06124 0,0084 0,00002 0,00002 0,000004	-	-
11.	Palnik myjki felg	E11/Z1	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0028 0,06124 0,0084 0,00002 0,00002 0,000004	-	-
12.	Palnik myjki felg	E14/Z1	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,00053 0,00843 0,00237 0,00003 0,00003 0,000006	-	-
13.	Palnik myjki felg	E15/Z1	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,0014 0,02244 0,00631	-	-

			pył ogółem	0,00009		
			pył zawieszony PM10	0,00009		
			pył zawieszony PM2,5	0,000018		
14.	Piec topialno podgrzewczy Nr 5	E33/Z1	dwutlenek siarki	0,0066	-	-
			tlenki azotu	0,212		
			tlenek węgla	0,058		
			miedź*	0,0001		
			mangan*	0,000021		
			nikiel*	0,0000055		
			żelazo*	0,0228		
			cynk*	0,00055		
			chrom III, IV*	0,0000027		
			tytan*	0,000002		
			pył ogółem	0,03		
			pył zawieszony PM10	0,03		
			pył zawieszony PM2,5	0,006		
			chlorowodór	0,03		
			fluorowodór	0,02		
15.	Piec wanny do topienia wiórow ZPF Nr 6	E34/Z1	dwutlenek siarki	0,0053	-	-
			tlenki azotu	0,17		
			tlenek węgla	0,048		
			miedź*	0,00008		
			mangan*	0,000002		
			nikiel*	0,00002		
			żelazo*	0,0183		
			cynk*	0,00045		
			chrom III, IV*	0,0000022		
			tytan*	0,0000018		
			pył ogółem	0,024		
			pył zawieszony PM10	0,024		
			pył zawieszony PM2,5	0,0048		
			chlorowodór	0,024		
			fluorowodór	0,016		
16.	Śrutownica	E36/Z1	pył ogółem	0,015	-	-
			pył zawieszony PM10	0,015		
			pył zawieszony PM2,5	0,015		
17.	Odpylacz mokry	E37/Z1	pył ogółem	0,0144	-	-
			pył zawieszony PM10	0,0144		
			pył zawieszony PM2,5	0,0144		
18.	Piece gazowe linii Flow – Forming 2 x 630 kW	E38/Z1	dwutlenek siarki	0,0088	-	-
			tlenki azotu	0,168		
			tlenek węgla	0,094		
			pył ogółem	0,039		
			pył zawieszony PM10	0,039		
			pył zawieszony PM2,5	0,0078		
INSTALACJA POWIERZCHNIOWEJ OBRÓBK						
19.	Suszarnia felg po myciu: palnik 1,12 MW	E13/Z1	dwutlenek siarki	0,0104	-	-
			tlenki azotu	0,2272		
			tlenek węgla	0,0312		
			pył ogółem	0,000064		
			pył zawieszony PM10	0,000064		
			pył zawieszony PM2,5	0,000013		
20.	Suszarnia powłoki gruntowej	E18/Z1	dwutlenek siarki	0,0074	-	-
			tlenki azotu	0,1623		

			tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0223 0,000046 0,000046 0,0000092		
21.	Suszarnia powłoki akrylowej	E19/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0077 0,1684 0,0231 0,000048 0,000048 0,0000096	-	-
22.	Piec 120 kW do podgrzewania wstępnego	E24/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0014 0,0304 0,0042 0,000009 0,000009 0,0000018	-	-
23.	Suszarnia lakieru wodnego: palnik 820 kW	E26/Z1	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0076 0,1664 0,00228 0,000048 0,000048 0,00001	-	-
24.	Dopalaacz katalityczny TARMIN 8/3	E39/Z1	LZO	-	50	20
Zakład nr 4						
INSTALACJA ODLEWNI						
25.	Piec topialny wiór aluminiowych ZPF Nr 1 + Piec Hindenlang o mocy 465 kW	E1/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla miedź* mangan* nikiel* żelazo* cynk* chrom III, IV* tytan* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,062 0,354 5,215 0,0000176 0,0000051 0,0000014 0,0185 0,0000513 0,0000013 0,0000023 0,074 0,074 0,0134	-	-
26.	Piec topialny wiór aluminiowych ZPF Nr 2	E2/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla miedź* mangan* nikiel* żelazo* cynk* chrom III, IV* tytan* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,013 0,256 3,63 0,000012 0,0000005 0,0000011 0,015 0,00005 0,0000011 0,0000022 0,06 0,06 0,012	-	-
27.	Piec topialno- podgrzewczy Nr 1	E3/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu	0,024 0,446	-	-

			tlenek węgla miedź* mangan* nikiel* żelazo* cynk* chrom III, IV* tytan* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	7,26 0,000024 0,000001 0,0000022 0,03 0,0001 0,0000022 0,0000044 0,088 0,088 0,0176		
28.	Piec topialno- podgrzewczy Nr 2	E4/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla miedź* mangan* nikiel* żelazo* cynk* chrom III, IV* tytan* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,012 0,223 3,63 0,000012 0,0000005 0,0000011 0,015 0,00005 0,0000011 0,0000022 0,044 0,044 0,0088	-	-
29.	Piec topialno- podgrzewczy Nr 3	E5/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla miedź* mangan* nikiel* żelazo* cynk* chrom III, IV* tytan* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,012 0,223 3,63 0,000012 0,0000005 0,0000011 0,015 0,00005 0,0000011 0,0000022 0,044 0,044 0,0088	-	-
30.	Piec topialno- podgrzewczy Nr 4	E7/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla miedź* mangan* nikiel* żelazo* cynk* chrom III, IV* tytan* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,012 0,223 3,63 0,000012 0,0000005 0,0000011 0,015 0,00005 0,0000011 0,0000022 0,044 0,044 0,0088	-	-
31.	Piec elektryczno- gazowy linii Flow – Forming 640 kW	E37/Z4	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10	0,0088 0,168 0,094 0,039 0,039	-	-

			pył zawieszony PM2,5	0,0078		
32.	Stanowisko spawalnicze	E6/Z4	mangan* dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,00041 0,0104 0,2272 0,0312 0,000064 0,000064 0,000013	-	-
33.	Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 1	E9/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0028 0,06124 0,0084 0,00002 0,00002 0,000004	-	-
		E33/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0028 0,06124 0,0084 0,00002 0,00002 0,000004	-	-
34.	Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 2	E10/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0028 0,06124 0,0084 0,00002 0,00002 0,000004	-	-
		E34/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0028 0,06124 0,0084 0,00002 0,00002 0,000004	-	-
35.	Stanowisko pastowania kokili	E11/Z4	pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,0712 0,0712 0,0142	-	-
36.	Piec obróbki cieplnej Nr 1	E13/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,01872 0,4095 0,05616 0,00012 0,00012 0,000024	-	-
		E14/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,01248 0,273 0,03744 0,00008 0,00008 0,000016	-	-
37.	Piec obróbki cieplnej Nr 2	E15/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,01872 0,4095 0,05616 0,00012 0,00012 0,000024	-	-
		E16/Z4	dwutlenek siarki	0,01248	-	-

			dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,273 0,03744 0,00008 0,00008 0,000016		
38.	Piec grzewczy myjki tunelowej felg po procesie polerowania	E17/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0007 0,0152 0,0021 0,000005 0,000005 0,0000009	-	-
		E35/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0056 0,1225 0,0168 0,00004 0,00004 0,000008	-	-
39.	Odpylacz mokry	E36/Z4	pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,078 0,078 0,078	-	-
INSTALACJA DO POWIERZCHNIOWEJ OBRÓBK						
40.	Strefa grzewcza lakieru proszkowego	E12/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0086 0,1883 0,0258 0,000053 0,000053 0,000011	-	-
41.	Piec proszkowy	E18/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0086 0,1883 0,0258 0,000053 0,000053 0,000011	-	-
42.	Palnik pieca lakieru ciekłego	E21/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0086 0,1883 0,0258 0,000053 0,000053 0,000011	-	-
43.	Suszarka wody	E22/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0086 0,1883 0,0258 0,000053 0,000053 0,000011	-	-
44.	Palnik pieca lakieru proszkowego	E23/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0086 0,1883 0,0258 0,000053 0,000053 0,000011	-	-
45.	Dopalacz	E30/Z4	LZO	-	50	20

*jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji

Tabela 4

Tablica 1

Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]				Razem
	Zakład nr 1		Zakład nr 4		
	Odlewnia	Lakiernia	Odlewnia	Lakiernia	
LZO	-	1,299	-	1,299	2,598
w tym:					
Alkohol butylowy		0,044		0,044	0,088
Formaldehyd		0,022		0,022	0,044
Węglowodory aromatyczne		0,174		0,174	0,348
Ksylen		0,109		0,109	0,218
Propylobenzen		0,022		0,022	0,044
Mezitylen		0,022		0,022	0,044
Alkohol dwuacetonowy		0,109		0,109	0,218
Metanol		0,013		0,013	0,026
Etylobenzen		0,022		0,022	0,044
Octan butylu		0,218		0,218	0,436
Cykloheksanon		0,435		0,435	0,870
Alkohol izobutylowy		0,044		0,044	0,088
Dwutlenek siarki	0,508	0,2829	1,847	0,344	2,982
Tlenki azotu	13,192	6,1885	30,12	7,532	57,032
Tlenek węgla	19,956	0,6813	224,499	1,032	246,168
Pył ogółem	3,62	0,0018	4,459	0,0021	8,083
Pył PM10	3,62	0,0018	4,459	0,0021	8,083
Pył PM2,5	0,916	0,00036	1,392	0,0004	2,309
Chlorowodór	1,774	-	-	-	1,774
Fluorowodór	1,183	-	-	-	1,183
Miedź*	0,0046	-	0,0007	-	0,0053
Mangan*	0,0019	-	0,0027	-	0,0046
Nikiel*	0,00057	-	0,00007	-	0,00064
Żelazo*	0,986	-	0,891	-	1,877
Cynk*	0,0243	-	0,0029	-	0,0268
Chrom ^{III, IV*}	0,00013	-	0,00006	-	0,00019
Tytan*	0,0001	-	0,00013	-	0,00023

*jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

I.4. Punkt II.3. otrzymuje brzmienie:

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 6

Kod	Rodzaj odpadu	Źródło powstania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość Mg/rok
11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpad powstawać będzie podczas wymiany zużytych kąpeli w myjkach wykorzystywanych w zakładzie	Skład: wodorotlenek sodu lub wodorotlenek potasu, węglowodory, tłuszcze <u>Właściwości</u> : 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)	<u>Skład</u> : pirofosforantetra potasu, węglan potasu, oktaian potasu, węglowodory, tłuszcze <u>Właściwości</u> : 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 wórow 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 felg <u>Właściwości</u> : odpady ciekłe; „drażniące” (H4)	1200,0
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Usuwanie przepracowanego oleju z eksploatowanych urządzeń	<u>Skład</u> : mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach (powyżej C-35), dodatków uszlachetniających oraz zanieczyszczeń, produktów starzenia i rozkładu. <u>Właściwości</u> : odpady ciekłe, „drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14)	15,0
13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	Wymiana płynu hydraulicznego w maszynach odlewniczych i piecach	<u>Skład</u> : mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach (powyżej C-35), dodatków uszlachetniających oraz zanieczyszczeń, produktów starzenia i rozkładu. <u>Właściwości</u> : odpady ciekłe, „drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14)	20,0

13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wymiana przepracowanego oleju w prasach	<u>Skład:</u> mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach (powyżej C-35), dodatków uszlachetniających oraz zanieczyszczeń, produktów starzenia i rozkładu <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe „drażniące” (H4), „ekotoksyczne” (H14)	10,0
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki organiczne i mieszaniny rozpuszczalników	Odpad powstaje podczas mycia kabin lakierniczych i odtłuszczania zaolejonych części w Zakładzie Nr 1	<u>Skład:</u> ksylen, mezytylen, butanol, izobutanom, octan butylu, węglowodory aromatyczne <u>Właściwości:</u> 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	<u>Skład:</u> żywice poliestrowe i epoksydowe, rozpuszczalniki (ksylen, etylobenzen, octan butylu, butanol, izobutanol) węglowodory alifatyczne i aromatyczne <u>Właściwości:</u> 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 ciśnieniowymi	Usuwanie opakowań po farbach i i innych materiałach malarskich	<u>Skład:</u> żelazo, węgiel, żywice poliestrowe, żywice epoksydowe, rozpuszczalniki – ksylen, mezytylen, butanol, izobutanom, octan butylu, węglowodory aromatyczne lekkie <u>Właściwości:</u> 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, ściěrki) 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	<u>Skład:</u> celuloza, bawełna, tworzywa sztuczne (poliamid, poliester) zanieczyszczone węglowodorami, rozpuszczalnikami. <u>Właściwości:</u> 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	<u>Skład:</u> celuloza, bawełna, tworzywa sztuczne (poliamid, poliester) zanieczyszczone węglowodorami, rozpuszczalnikami. <u>Właściwości:</u> 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	<u>Skład:</u> stal, tworzywa sztuczne, (poliamid, poliester), krzemionka, aluminium, rtęć, ołów, nikiel, stront, bar. <u>Właściwości:</u> 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	<u>Skład:</u> stal, tworzywa sztuczne, (poliamid, poliester), krzemionka, aluminium, ołów, nikiel, stront, bar. <u>Właściwości:</u> 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 kąpeli myjącej.	<u>Skład:</u> kwas siarkowy, wodorotlenek wapnia, kwas azotowy, kwas solny. <u>Właściwości:</u> 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 kąpeli myjących.	<u>Skład:</u> metanol, kwas octowy <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, „toksyczne” (H6)	0,20
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wymiana zużytych baterii w instalacjach	<u>Skład:</u> kwas siarkowy, ołów, polipropylen, polietylen <u>Właściwości:</u> 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				2483,0

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	2,5
13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	10,0
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	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)	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		150,35
Instalacja powierzchniowej obróbki		
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		1091,25
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	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)	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		150,15
Instalacja powierzchniowej obróbki		
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		1091,25

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	<u>Skład:</u> polimery, kauczuk syntetyczny, wypełniacze <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny	16,0
08 01 12	Odpady farb i lakierów	Usuwanie niewykorzystanych lub resztkowych farb nie zawierających rozpuszczalników organicznych	<u>Skład:</u> żywice poliakrylowe z zawieszonymi cząsteczkami pigmentów <u>Właściwości:</u> 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	<u>Skład:</u> żywice poliakrylowe z zawieszonymi cząsteczkami pigmentów, żywice epoksydowe, wypełniacze węglanowe <u>Właściwości:</u> odpad półpłynny	1000,0
08 02 01	Odpady proszków powlekających	Proces nakładania powłok proszkowych	<u>Skład:</u> żywice poliakrylowe z zawieszonymi cząsteczkami pigmentów, żywice epoksydowe, wypełniacze węglanowe <u>Właściwości:</u> odpad stały	200,0
10 08 99	Inne nie wymienione odpady	Obróbka mechaniczna	<u>Skład:</u> mieszanina węgliku żelaza, krzemu i grafitu <u>Właściwości:</u> odpad stały	2,0
10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (szumowiny/kożuchy aluminiowe)	Warstwa tlenków określana mianem szumowiny wytwarzana w procesie przetapiania aluminium	<u>Skład:</u> tlenki aluminium, skrzepy związków mineralnych, dodatki uszlachetniające oraz dodatki topników <u>Właściwości:</u> 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	<u>Skład:</u> żelazo, węgiel, pierwiastki metali uszlachetniających <u>Właściwości:</u> odpad stały	40,0
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	Odpad powstawać będzie w wyniku obróbki elementów stalowych np. kokil	<u>Skład:</u> żelazo, węgiel, pierwiastki metali uszlachetniających. <u>Właściwości:</u> odpad stały	450,0
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad powstaje podczas obróbki mechanicznej felg	<u>Skład:</u> aluminium, dodatki niemetaliczne <u>Właściwości:</u> odpad stały	3500,0

12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/	Wytłoczki aluminiowe (angusy) powstające w procesie wybijania otworu ze środka koła	<u>Skład:</u> aluminium, dodatki niemetaliczne <u>Właściwości:</u> odpad stały	1000,0
12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad powstaje podczas prac spawalniczych	<u>Skład:</u> żelazo, węgiel, chrom, tlenek manganu, krzem <u>Właściwości:</u> 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	<u>Skład:</u> aluminium, żelazo, węgiel <u>Właściwości:</u> odpad półpłynny	300,0
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Usuwanie zużytego materiału wykorzystywanego w oczyszczarkach	<u>Skład:</u> węgiel, chrom, mangan, krzem, fosfor, siarka <u>Właściwości:</u> odpad stały	200,0
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Usuwanie opakowań po wykorzystanych produktach i surowcach	<u>Skład:</u> wypełniacze (kaolin, węgiel wapnia), kleje, barwniki, masa celulozowa <u>Właściwości:</u> odpad stały	290,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		<u>Skład:</u> polipropylen, polietylen, polichlorek winylu <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny	300,0
15 01 03	Opakowania z drewna		<u>Skład:</u> celuloza, hemiceluloza, lignina <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny	240,0
15 01 04	Opakowania z metali		<u>Skład:</u> żelazo, węgiel <u>Właściwości:</u> odpad stały	230,0
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		<u>Skład:</u> polipropylen, polietylen, polichlorek winylu + kleje, barwniki, masa celulozowa i aluminium <u>Właściwości:</u> 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	<u>Skład:</u> bawełna, celuloza, tworzywa sztuczne (poliamid, poliester) <u>Właściwości:</u> 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	<u>Skład:</u> żelazo, węgiel, aluminium, miedź, polichlorek winylu, polietylen, ebonit, guma <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny	3,0
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Hale produkcyjne	<u>Skład:</u> żelazo, węgiel, aluminium, miedź, polichlorek winylu, polietylen, ebonit, guma <u>Właściwości:</u> 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	<u>Skład:</u> chlorek sodu, chlorek potasu <u>Właściwości:</u> odpad stały	0,2
17 04 05	Żelazo i stal	Hale produkcyjne, oczyszczalnia	<u>Skład:</u> żelazo, węgiel, dodatki stopowe <u>Właściwości:</u> odpad stały, kowalny	80,0
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Oczyszczalnie	<u>Skład:</u> chlorki, żelazo, wapń, flokulant organiczny <u>Właściwości:</u> odpad półpłynny	140,0
RAZEM				11493,8

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	20,0
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	100,0
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		2317,8
Instalacja powierzchniowej obróbki		

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	130,0
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		4019,1
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	20,0
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	100,0
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		2317,8
Instalacja powierzchniowej obróbki		
07 02 99	Inne niewymienione odpady (odpadowe elementy gumowe i 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	110,0
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		2839,1

I.5. W podpunkcie IV.1.1. Tabela 8 otrzymuje brzmienie:

Tabela 8

Tablica 6

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	0,45	3,86	453	8200
Piec topialno podgrzewczy do topienia gasek i wiórów TK 2	E2/Z1	10	0,6	2,4	433	8300
Piec wannowy do topienia wiórów ZPF Nr 3	E3/Z1	14	0,45	4,60	453	8200
Piec topialno podgrzewczy ZPF Nr 4	E4/Z1	14	0,45	6,0	473	8200
Piec hartowniczy	E5/Z1	14	0,30	3,40	453	8200
Piec hartowniczy	E6/Z1	14	0,30	3,40	453	8200
Stanowisko pastowania kokil	E7/Z1	10	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	453	8200

				(zadaszony)		
Piec topialno podgrzewczy Nr 5	E33/Z1	14	0,4	5,0	453	8200
Piec wannowy do topienia wiórów ZPF Nr 6	E34/Z1	14	0,4	5,0	453	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	0,5	3,8	453	8200
Instalacja do powierzchniowej obróbki						
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	433	8200
Zakład nr 4						
Instalacja odlewni						
Piec topialny wiór aluminiowych Nr 1	E1/Z4	18	0,6	2,4	433	8200
Piec topialny wiór aluminiowych Nr 2	E2/Z4	18	0,6	2,4	433	8200
Piec topialno-podgrzewczy Nr 1	E3/Z4	18	0,9	2,4	433	8200
Piec topialno-podgrzewczy Nr 2	E4/Z4	18	0,9	2,4	433	8200
Piec topialno-podgrzewczy Nr 3	E5/Z4	18	0,9	2,4	433	8200
Piec topialno-podgrzewczy Nr 4	E7/Z4	18	0,9	2,4	433	8300
Piec elektryczno-gazowy linii Flow – Forming 640 kW	E37/Z4	18	0,3	2,4	453	8300
Stanowisko spawalnicze	E6/Z4	15	0,35	2,4	293	1000
Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 1	E9/Z4	15	0,5	6,6	353	8200
	E33/Z4	15	0,5	6,6	353	8200
Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 2	E10/Z4	15	0,5	6,6	353	8200
	E34/Z4	15	0,5	6,6	353	8200
Stanowisko pastowania kokili	E11/Z4	15	0,63	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
Instalacja do powierzchniowej obróbki						
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)

I.6. W podpunkcie IV.1.2. Tabela 9 otrzymuje brzmienie:

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%

I.7. Podpunkt IV.2.2. otrzymuje brzmienie:

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	Q _{śrd} [m ³ /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		
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		
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

I.8. W punkcie V. Tabela 17 otrzymuje brzmienie:

Tabela 17

Lp.	Rodzaj materiałów	Jednostka miary	Ilość	
			Zakład nr 1	Zakład nr 4
1.	Gaz ziemny	m ³ /rok	8 500 000	11 400 000
2.	Woda sanitarna	m ³ /rok	55 000	80 000
3.	Woda przemysłowa	m ³ /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

I.9. W podpunkcie VI.2.5. Tabela 18 otrzymuje brzmienie:

Tabela 18

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 E33/Z4 albo E9/Z4 E34/Z4 albo E10/Z4	Co najmniej co 6 miesięcy	Dwutlenek siarki Tlenek azotu Pył ogółem Chlorowodór Fluorowodór
E7/Z1, E8/Z1, E11/Z4	Co najmniej co 6 miesięcy	Pył ogółem
E35/Z1, E37/Z4	Co najmniej raz w roku	Dwutlenek siarki Tlenek azotu Tlenek węgla Pył 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	Miedź Mangan Nikiel Żelazo Cynk Chrom Tytan

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 19 maja 2020 r., znak: W/451/2020 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 i z dnia 15 maja 2018 r., znak: OS-I.7222.5.9.2017.DW udzielającą UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o.o. ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 865-22-15-995 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- w Zakładzie nr 1 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 130 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 120 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 565/2020.

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. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

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

Mając na uwadze powyższe pismem z dnia 3 czerwca 2020 r., znak: OS-I.7222.19.3.2020.MH wezwano wnioskodawcę do uiszczenia należnej opłaty rejestracyjnej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia

2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych oraz przedłożenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego sposobu dowodu uiszczenia należnej opłaty rejestracyjnej.

Dowód wpłaty opłaty rejestracyjnej przedłożony został Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w dniu 15 czerwca 2020 r.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 16 czerwca 2020 r., znak: OS-I.7222.19.3.2020.MH 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

Pismem z dnia 19 czerwca 2020 r., znak: OS-I.7222.19.3.2020.MH poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (tj. od dnia 1 lipca 2020 r. do dnia 30 lipca 2020 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.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 31 lipca 2020 r., znak: OS-I.7222.19.3.2020.MH wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

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:

- montaż pieca topialnego w Zakładzie nr 1 oraz pieca topialnego i maszyn odlewniczych w Zakładzie nr 4,
- montaż instalacji do Flow-Formingu i wyparki do odzysku chłodziwa w Zakładzie nr 4.

Na realizację ww. inwestycji wnioskodawca uzyskał decyzje Prezydenta Miasta Stalowej Woli o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 20 grudnia 2018 r., znak: ITP-V.6220.18.2018.AS.9 i z dnia 26 listopada 2019 r., znak: POS-V.6220.13.2019.AS.6.

Realizacja ww. przedsięwzięć spowoduje wzrost emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza. Zwiększeniu ulegnie emisja: dwutlenku siarki (o 6%), tlenków azotu (o 5%), tlenku węgla (o 28%), pyłu (o 28%), chlorowodoru (o 5%), fluorowodoru (o 5%), miedzi (o 8%), manganu (o 12%), niklu (o 5%), żelaza (o 7%), cynku (o 2%), chromu (o 10%) i tytanu (o 57%). W związku z planowaną rozbudową zwiększeniu ulegnie również ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych (o 18%) oraz innych niż niebezpieczne (o 53%). Realizacja inwestycji skutkować będzie zwiększonym zapotrzebowaniem na gaz ziemny (o 21% w Zakładzie nr 1 i o 14% w Zakładzie nr 4) i azotu technicznego (o 900% w Zakładzie nr 1 i nr 4) w obu zakładach, jak również wzrostem zapotrzebowania na wodę przemysłową do chłodzenia maszyn (o 50%) w zakładzie nr 4.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

1. Dokument referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w produkcji metali nieżelaznych, grudzień 2001,
2. Dokument Referencyjny na temat Najlepszych Dostępnych Technik Obróbki Powierzchniowej Metali i Tworzyw Sztucznych; sierpień 2006,
3. Dokument Referencyjny BREF dotyczący zastosowania Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu, streszczenie, lipiec 2006,
4. Dokument Referencyjny BREF dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003,
5. Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik BAT dla kuźni i odlewni
6. Przemysłowe systemy chłodzenia.

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez Zakład wymogów BAT
Stan techniki i organizacji magazynowania, przeładunku i dystrybucji wewnętrznej	
Magazynowanie materiałów w sposób selektywny z zabezpieczeniem zanieczyszczeniom podczas magazynowania	Surowce magazynowane będą w sposób selektywny, dla rozróżnienia rodzajów stopów stosowane będą oznakowania. Oleje i emulsje olejowe będą magazynowane w specjalnie do tego celu wyznaczonych pomieszczeniach zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych. Każdy magazyn materiałów łatwopalnych wyposażony będzie w wentylację oraz wanny wychwytowe zabezpieczające przed ewentualnym wyciekami. W zakładach funkcjonowały będą wydzielone magazyny farb proszkowych, farb rozpuszczalnikowych, magazyny kwasów i magazyny zasad.
Organizowanie miejsc magazynowania złomu w sposób nie obniżający jego jakości oraz nie powodujący zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych	Magazynowanie złomu wsadowego (czyste wybrakowane odlewy) w wydzielonym, zadaszonym magazynie, zabezpieczającym odpady przed działaniem czynników atmosferycznych. Wody deszczowe z dachu magazynu odprowadzane będą do zbiorczej kanalizacji ogólnospławnej z której wszystkie ścieki są oczyszczane.
Odzysk czystych odpadów aluminiowych	Zakład prowadził będzie powtórny przetop aluminiowych pozostałości w postaci czystych wiór, zalewek i wybrakowanych felg. Pozostałości te będą segregowane według gatunku stopu. Wióry aluminium przed zawróceniem do produkcji będą rozdrabniane i oczyszczane. Materiałem wsadowym do pieców będą czyste i suche wióry.
Wykorzystywanie opakowań wielokrotnego użytku lub opakowań wielkogabarytowych do transportu i magazynowania materiałów.	Stosowane będą przekładki wielokrotnego użytku, wykonane z tworzywa sztucznego, zastępujące przekładki z tektury. Przekazywane będą opakowania zwrotne typu pojemniki z tworzyw, metali. Zakład posiada podpisane umowy z dostawcami substancji chemicznych, w których zobowiązują się do odbioru pustych opakowań, bez ich uprzedniego

	mycia.
Stosowanie właściwych praktyk w transporcie ciekłego metalu i racjonalnego wykorzystania kadzi odlewniczych	Wielkość kadzi jest tak dobierana aby w maksymalny sposób wykorzystać pojemność transportową. Proces przelewania metalu będzie ograniczony do niezbędnego minimum (ok. 10 min.); ciekły metal z pieca będzie przelewany bezpośrednio do kadzi
Magazynowanie zużytych materiałów w sposób pozwalający na ich ponowne wykorzystanie lub odbiór	Odpady będą magazynowane w sposób selektywny na terenie zakładu, w specjalnie do tego celu przeznaczonych miejscach, zapewniających łatwość dojazdu. Czas magazynowania odpadów będzie zgodny z przepisami i powiązany z minimalną ilością wymaganą przy zapewnieniu ekonomiki transportu.
Topienie i obróbka ciekłego metalu	
Stosowanie czystych materiałów wsadowych oraz pieców elektrycznych lub gazowych celem uzyskania niskiego poziomu emisji podczas topienia.	Do przetopu używany będzie czysty materiał wsadowy w postaci gotowego stopu aluminium (gąski) o ustalonym składzie chemicznym. Podczas przetopu nie będą stosowane topniki ani substancje uszlachetniające. Wióry, które będą przetwarzane w zakładzie poddawane będą uprzednio rozdrobnieniu i oczyszczeniu (usunięcie emulsji i wody poprzez odwirowanie i suszenie gorącymi spalinami). W instalacji eksploatowane będą szczelne piece opalane gazem ziemnym, wyposażone w palniki niskoemisyjne o wysokiej sprawności cieplnej. Ściany pieców wyposażone będą w nowoczesne materiały izolacyjne, które utrzymywać będą wysoką temperaturę w ich wnętrzach. Wszystkie gazy powstające w trakcie przetopu oraz produkty spalania gazu ujmowane będą i odprowadzane do środowiska. Zamontowane przy piecach wymienniki ciepła dodatkowo wykorzystywać będą ciepło spalin do ogrzewania pomieszczeń.
Stosowanie pokryw na tyglach lub kotlinach pieców topialnych	W piecach topialnych stosowane są specjalne zamknięcia kotliny bocznej, do której ładowany jest materiał wsadowy. Badania prowadzone na stanowiskach pracy wykazały dotrzymywanie norm higienicznych.
Stosowanie przy rafinacji instalacji odgazowującej	Rafinacja ciekłego metalu prowadzona będzie w kadziach transportowych za pośrednictwem urządzeń z ruchomym wirnikiem. W czasie rafinacji przy użyciu gazów obojętnych następowało będzie usuwanie pęcherzyków wodoru, powietrza oraz gazów obojętnych. Wydzielające się gazy odprowadzane będą do przestrzeni hali.
Stosowanie do odgazowania i rafinacji ciekłego metalu, mieszanki argonu lub azotu.	W zakładzie do odgazowania i rafinacji stosowane będą gazy obojętne (Ar i N ₂) bez dodatku chloru.

Ze względu bezpieczeństwa i ekologii powinno się ograniczać w procesach modyfikacji stosowanie związków fluoru i chloru	Jako modyfikatory stosowane będą argon lub azot do rafinacji oraz zaprawę tytan-bor w celu poprawienia warunków krzepnięcia stopu. Nie stosuje się modyfikatorów zawierających fluor lub chlor.
Stosowanie urządzeń odpylających podczas czyszczenia wsadu poprzez śrutowanie	Dostarczanie do zakładu materiału wsadowego w postaci gąsek, zawracanie do produkcji wybrakowanych felg oraz stosowanie czystych wiór nie wymaga czyszczenia wsadu.
Odlewanie, chłodzenie i wybijanie odlewów	
Obudowanie linii do zalewania i chłodzenia oraz zapewnienie usuwania gazów odlotowych z linii seryjnego zalewania	Podczas procesu odlewania zachodzą reakcje chemiczne między formą a metalem. Kokile są formami trwałymi wykonanymi z metalu i w tym przypadku nie zachodzi reakcja metal – metal lecz metal – pasta antyadhezyjna stąd emisje będą znikome. Odprowadzanie gazów odbywać się będzie z wykorzystaniem wentylacji ogólnej hal.
Obudowanie instalacji do wybijania i obróbka gazów odlotowych przy zastosowaniu cyklonów, w połączeniu z odpylaniem mokrym lub suchym	Kokile wykorzystywane w procesie nie wymagają wybijania odlewów. Formy są wielokrotnego użytku, stąd emisja będzie znikoma, a gazy odprowadzane będą wentylacją ogólną.
Minimalizacja zużycia środków antyadhezyjnych	Powierzchnia kokil pokrywana będzie pastą antyadhezyjną za pośrednictwem spryskiwaczy pozwalających na dokładną kontrolę ilości stosowanego środka oraz optymalizację jego użycia w zależności od potrzeb odlewu. Środek antyadhezyjny będzie rozcieńczany do stopnia równowagi między jego działaniem jako powłoka ochronna i jako czynnik chłodzący kokile (podstawowe chłodzenie kokil – powietrze).
Poprawę uzysku metalu poprzez: - efektywną technologię, - poprawne prowadzenie procesu topienia i zalewania zapewniające minimalizację strat procesu, Poprawne prowadzenie procesu formowania i wykonania rdzenia zapewniające minimalną ilość złomowanych odlewów spowodowaną wadami formy i rdzeni	Formy, do których odlewany będzie metal posiadają prawidłowo zaprojektowane nadlewy, układy wlewowe, wlewy, zbiorniki wlewowe a skrzynka formierska posiada odpowiedni stosunek odlew/metal zalewany do formy. Stosowany będzie komputerowy system monitorowania i sterowania przebiegu procesu. Pracownicy znają przebieg procesu, są odpowiednio przeszkoleni. Formy odlewowe będą odpowiednio przygotowywane, a w razie potrzeby wykonywane będą ich korekty dzięki czemu ilość braków ograniczana będzie do minimum.
Wykończenie odlewów	
Wychwytywanie gazów odlotowych z procesu i stosowanie odpowiedniego ich oczyszczania	Zanieczyszczenia odprowadzane będą za pośrednictwem wentylacji ogólnej hal oraz poprzez system odciągów miejscowych, z których zanieczyszczone powietrze przechodzi przez urządzenia filtrujące (filtry kieszeniowe) o skuteczności 95%
Stosowanie czystych paliw do	Stosowane jest najbardziej ekologiczne paliwo

opalania pieców do obróbki cieplnej	kopalne - gaz ziemny.
Stosowanie zautomatyzowanych pieców z kontrolą spalania i rekuperacją.	Proces obróbki cieplnej prowadzony będzie w piecach sterowanych i kontrolowanych automatycznie.
Wychwytywanie i usuwanie oparów z nad kąpiel hartujących przy użyciu okapów lub kopuł	W instalacjach proces chłodzenia prowadzony będzie w zbiornikach z wodą, stąd nie wymagane jest stosowanie okapów i instalacji wyciągowych.
Zapobieganie powstawaniu ścieków oraz ich obróbka	
Optymalizowanie wykorzystania wody	W zakładzie prowadzony będzie regularny monitoring zużycia wody. Stosowany system umożliwia kontrolę wodochłonności procesów oraz możliwość ewentualnego eliminowania start. Optymalizacja wykorzystywania wody w zakładzie realizowana będzie poprzez następujące obiegi zamknięte wody: - chłodzenie wody obiegu chłodziń olejowych, - obieg zamknięty chłodzenia wody w zbiornikach chłodzenia felg po odlewaniu, - obiegi zamknięte w myjkach, - obiegi zamknięte w lakierniach; - obiegi zamknięte układów klimatyzacyjnych.
Zbieranie wody ze spływów powierzchniowych i stosowanie odolejaczy w przypadku miejsc gromadzenia złomu	Magazynowanie złomu odbywać się będzie w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym. W zakładzie stosowany będzie czysty materiał wsadowy (gąski, braki odlewnicze, czyste wióry-odwirowane i wysuszone). Ścieki z powierzchni szczelnych w zakładzie odprowadzane będą do zbiorczej kanalizacji ogólnospławnej poprzez separatory substancji ropopochodnych
Oczyszczanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego	Ścieki z przygotowania felg przed malowaniem i regeneracji jonitów kierowane będą do zakładowych oczyszczalni chemicznych ukierunkowanych na eliminację substancji powstających w procesie technologicznym. Ścieki przemysłowe po oczyszczeniu nie będą odprowadzane do środowiska lecz wprowadzane do zbiorczej kanalizacji ogólnospławnej i przed odprowadzeniem do odbiornika podlegają będą oczyszczeniu końcowemu w Centralnej Oczyszczalni Ścieków eksploatowanej przez Spółkę HSW-Wodociągi. Ścieki opadowo-roztopowe będą podczyszczane w separatorze zintegrowanym z osadnikiem. Prowadzone będą badania jakości odprowadzanych z zakładu ścieków przemysłowych.
Minimalizacja niekontrolowanych wycieków zanieczyszczeń do wód	Wszystkie przewody kanalizacyjne podlegają regularnym kontrolom oraz pracom remontowo – renowacyjnym mającym na celu eliminowanie sytuacji awaryjnych, które mogłyby skutkować zanieczyszczeniem wód.
Oczyszczanie wody obiegowej	W kabinach lakierniczych woda wypływająca

	mgłę farby pracować będzie w obiegu zamkniętym; spływać ona będzie do zbiornika reakcyjnego skąd po koagulacji ponownie zawracana będzie do obiegu. Wydzielający się osad farby gromadził się będzie w dolnej strefie zbiornika reakcyjnego skąd okresowo będzie spuszczały do pojemnika zbiorczego, wyposażonego w układ odsączający.
Wdrażanie systemu zarządzania środowiskowego	W Zakładzie nr 1 i nr 4 wdrożony jest System Zarządzania Środowiskowego zgodny z normą ISO14001.
Zapobieganie i ograniczanie emisji pyłów i gazów	
Ograniczanie emisji nieorganicznych przy procesach magazynowania i transportu	Materiały ciekłe, które mogą zawierać związki organiczne umieszczane będą w specjalnie do tego celu funkcjonujących pomieszczeniach magazynowych, w zamykanych i oznakowanych pojemnikach.
Zapobieganie emisji pyłu, SO, NO, CO, podczas przetopu metalu	Do przetopu aluminium stosowane będą piece należące do grupy pieców szczelnych. Praca pieców będzie regulowana i kontrolowana przy pomocy automatycznych układów optymalizacji. W piecach wykorzystywany będzie gaz ziemny. Gazy odlotowe z przestrzeni pieców będą ujęte w system odprowadzania na zewnątrz hal.
Procesy przygotowania form	Pokrywanie kokil pastą antyadhezyjną odbywać się będzie przy pomocy spryskiwaczy zapewniających optymalne rozpróśnienie po powierzchni.
Obróbka cieplna odlewów	Gazy odlotowe z pieców ujmowane będą i odprowadzane za pośrednictwem emitorów.
<u>Lakierowanie</u> Zastosowanie systemów wodorozcieńczalnych (tzw. farby wodne). Zastosowanie systemów malowania proszkowego Zastosowanie systemów malowania zawiesinami proszkowymi. Zastosowanie farb utwardzanych radiacyjnie. Stosowanie tradycyjnych materiałów na bazie rozpuszczalników	W Zakładzie nr 1 stosowane będą farby proszkowe; farby zawierające rozpuszczalniki organiczne wykorzystywane będą w Zakładzie nr 4.
<u>Sposób nanoszenia powłok malarskich</u> Natrysk elektrostatyczny Malowanie zanurzeniowe elektroforetyczne. Natrysk elektrostatyczny farb proszkowych. Komory lakiernicze	W zakładzie stosowane będą poniższe rodzaje systemów nakładania powłok malarskich: - z zastosowaniem natrysku elektrostatycznego farb proszkowych oraz - kabiny lakiernicze z kurtyną wodną i kabiny lakiernicze z systemem wysyłania powietrza do dopalacza
Malowanie seryjne - partii materiałów w jednym kolorze	Prowadzone będzie malowanie seryjne większej partii materiałów w jednym kolorze, pozwalające na ograniczenie emisji oraz na mniejsze straty materiałów lakierniczych, a także na stabilizację układu oczyszczającego.

<u>Suszenie w procesie lakierowania</u> Suszenie konwekcyjne z cyrkulacją powietrza Utwardzanie promieniowaniem podczerwonym	Do utwardzania i suszenia lakierów stosowane będą piece, w których przekazywanie ciepła przedmiotom obrabianym następowało będzie na drodze konwekcji, ogrzewanego powietrza obiegowego. Stosowane jest także utwardzanie promieniowaniem podczerwonym.
Spełnienie norm jakości powietrza wokół zakładu	We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wykazano, że instalacje nie będą przekraczać standardów jakości środowiska w odniesieniu do powietrza.
Zapobieganie emisji hałasu	
Utrzymywanie zewnętrznych drzwi zamkniętych z czasie godzin nocnych	W Zakładzie nr 1 obowiązuje system trzyzmianowy w godzinach od 22:00 do 6:00. W nowym Zakładzie nr 4 praca odbywa się w systemie czterobrygadowym, w tym w godzinach nocnych tj. od 22:00-6:00. W całym zakładzie praca odbywała się będzie przy zamkniętych drzwiach zewnętrznych.
Stosowanie zasłon wyciszających na wszystkie drzwi zewnętrzne	Nie będą stosowane zasłony wyciszające, zakład zlokalizowany jest na terenach przemysłowych, w pobliżu brak jest terenów chronionych akustycznie. Z badań prowadzonych na granicy terenu wynika, że emisja hałasu nie przekracza wartości dopuszczalnych.
Rozwijanie i wdrażanie strategii ograniczania hałasu przy pomocy metod ogólnych i specyficznych dla danego źródła hałasu.	Stosowane będą nowoczesne urządzenia, które poddawane będą regularnym przeglądom technicznym i konserwacji. W zakładzie funkcjonować będą specyficzne pomieszczenia np. sprężarkownie, wentylatorownie, w których pracownicy stosować będą środki ochrony indywidualnej.
Stosowanie obudów dla urządzeń emitujących wysoki poziom hałasu	Większość urządzeń stanowiących źródła hałasu umieszczonych będzie wewnątrz pomieszczeń. Stosowane będą również obudowy ograniczające emisję hałasu.
Właściwa konserwacja wyposażenia zapobiegająca wzrostowi poziomu emitowanego hałasu	Urządzenia funkcjonujące w zakładzie będą poddawane regularnym przeglądom i konserwacjom, dzięki czemu będą stale utrzymywane w dobrym stanie technicznym co przekładać się będzie na ograniczanie emisji hałasu.
Spełnienie norm akustycznych wokół zakładu. Kontrola, pomiary i badania hałasu w zależności od ważności problemu.	Obliczenia propagacji hałasu w środowisku wykazały dotrzymanie wymogów przepisów w odniesieniu do norm akustycznych.
Efektywność energetyczna	

Złom wsadowy	Stosowany będzie złom czysty, suchy, dobrej jakości. Dostawy kontrolowane będą na zgodność ze świadectwem dostawy. Dla danego rodzaju stopu pobierana będzie próbka do analizy składu chemicznego i weryfikacji atestów otrzymanych od dostawcy. Skład chemiczny określany będzie spektrometrycznie. Stosowany będzie tylko czysty materiał w gąskach, czyste wióry i wybrakowane odlewy. Nie będą stosowane zanieczyszczone odlewy brakowe, zanieczyszczone wióry, dodatki stopowe, sole pokrywające itp.
Poprawa uzysku metalu	Formy, do których odlewany będzie metal posiadają prawidłowo zaprojektowane nadlewy, układy wlewowe, wlewy, zbiorniki wlewowe a skrzynka formierska posiada odpowiedni stosunek odlew/metal zalewany do formy. W razie potrzeby wykonywane będą korekty form odlewniczych dzięki czemu ilość powstających braków będzie minimalizowana. Stosowany będzie komputerowy system monitorowania i sterowania przebiegu procesu. Wszyscy pracownicy prowadzący proces będą odpowiednio przeszkoleni i będą zaznajomieni z przebiegiem procesu.
Transport ciekłego metalu	Kadzie stosowane w procesie wykorzystywane będą wyłącznie do transportu ciekłego metalu (podgrzane do temperatury 740°C) Temperatura kadzi mierzona będzie za pomocą specjalnych czujników. Droga do maszyn odlewniczych będzie minimalizowana a czas transportu ograniczany będzie do minimum.
Wykańczanie odlewów	Piece stosowane podczas obróbki cieplnej będą zautomatyzowane co umożliwi pełną kontrolę procesu. Stosowane będą nowoczesne urządzenia energooszczędne.
Zarządzanie środowiskowe	Wdrożony będzie system Zarządzania środowiskowego. Prowadzony będzie monitoring środowiska.

Przeprowadzona analiza wskazuje, że 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 zmieniają

ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

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

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

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

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

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra 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.

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 28 maja 2020 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Mariusz Trojan
Z-CIA DYREKTORA DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Superior Industries Production Poland Sp. z o.o.
ul. Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola
2. a/a

