MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.3.3.2016.DW

Rzeszów, 2016-12-06

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23);
- art. 192, art. 193 ust 1 pkt 2, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672) w związku z § 2 ust.1 pkt 14 i § 3 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r. poz. 71),
- § 11, § 14 oraz załącznika nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016r. poz. 1395),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923),
- § 2 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 30 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r. poz.1546));
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112),
- § 7, § 10 i § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542),
- § 2, § 5, § 6, § 7 i § 9 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

al. Łukasza Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów
tel. +48 17 850 17 00, fax +48 17 850 17 01, e-mail: marszalek@podkarpackie.pl, www.podkarpackie.pl

po rozpatrzeniu wniosku UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola z dnia 19 lutego 2016r. (data wpływu: 23 luty 2016r.), znak: UPP Z1/280/2016 wraz z uzupełnieniami: z dnia 10 sierpnia 2016r., znak: UPP Z1/670/2016 i z dnia 19 września 2016r., znak: UPP Z2/763/2016, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 5 października 2007r., znak: ŚR.IV-6618-22/1/07 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 18 lipca 2008r. znak: RŚ.VI.7660-48/2/08, z dnia 20 lutego 2009r., znak: RŚ.VI.DW.7660/48-6/08, z dnia 14 stycznia 2013r., znak: OS-I.7222.23.2.2012.DW i z dnia 3 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.43.12.2014.DW udzielającą UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. w Stalowej Woli, REGON 830483450 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego wytopu odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 130 Mg/dobę (Zakład nr 1)

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 5 października 2007r., znak: ŚR.IV-6618-22/1/07 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 18 lipca 2008r. znak: RŚ.VI.7660-48/2/08, z dnia 20 lutego 2009r., znak: RŚ.VI.DW.7660/48-6/08, z dnia 14 stycznia 2013r., znak: OS-I.7222.23.2.2012.DW i z dnia 3 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.43.12.2014.DW udzielającą UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. w Stalowej Woli, REGON 830483450 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego wytopu odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 130 Mg/dobę (Zakład nr 1), w następujący sposób:

I.1. Po słowie orzekam wprowadzam zapis:

„udzielam **UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP865-22-15-995** 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."

I.2. Punkty od **I** do **II** otrzymują brzmienie:

„I.1. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

Na terenie Zakładu nr 1 i Zakładu nr 4 eksploatować będzie instalacje:
- do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku lub odlewania metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton na dobę dla pozostałych metali,
- do powierzchniowej obróbki substancji przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.

UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. prowadzić będzie działalność polegającą na produkcji samochodowych felg aluminiowych o maksymalnej zdolności produkcyjnej w Zakładzie nr 1 - 47 450 Mg/rok i w Zakładzie nr 4 - 43 800 Mg/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 130 Mg/dobę wchodzić będą:

I.2.1.1. Odlewnia

-piece topialne gazowe:

a) 1 piec topialno-podgrzewczy (ZPF 2) opalany gazem ziemnym typu S-GIT2.25, o pojemności 2,25 Mg i wydajności wytopu 1,0 Mg/h, hermetycznie zamykany wyposażony w uszczelnione okno wsadowe, zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery przez emitor **E2/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, hermetycznie 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, hermetycznie zamykany wyposażony w uszczelnione okno wsadowe z dodatkowo zamontowanym rekuperatorem, zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery przez emitor **E4/Z1**;

d) 2 piece do topienia aluminium opalane gazem ziemnym, hermetycznie zamykane o pojemności 7,0 Mg stopu aluminium i wydajności wytopu (przy 50% gąski i 50% powrotu) 1,5 Mg stopu Al/h , wyposażone w uszczelnione okna załadowcze, zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery przez emitory **E1/Z1** i **E33/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. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorami **E-3/Z1** i **E-34/Z1**;
- urządzenie do rafinacji o zużyciu argonu lub azotu 18 dm^3/min, opary wprowadzane będą do wnętrza hali;
- 25 maszyn odlewniczych podgrzewanych elektrycznie typu GIMA o pojemności użytkowej pieca 600 dm^3 każda i maks. temp. w piecu 1000^oC , 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 m^3. 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;
- 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 m^3 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**;
- 3 piece elektryczne do podgrzewania kokil: dwa o pojemności 2000 dm^3 i jeden o pojemności 3310 dm^3;

I.2.1.2. Obróbka mechaniczna felg:
- 4 aparaty RTG do kontroli jakości stopów;
- 3 wyważarki automatyczne;
- 2 maszyny do badania szczelności VDH;
- 2 wiertarki do usuwania nadlewu;
- tokarka z systemem sterowania;
- 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**;
- 3 wyważarki automatyczne;
- 2 maszyny do badania szczelności;
- 11 maszyn do czyszczenia kół z których pyły poprzez filtr mokry odprowadzane będą do powietrza emitorem **E37/Z1**;

- śrutownica; pyły poprzez filtr patronowy 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 2 x 320 kW każdy, z której zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem **E35/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 34m^3, wykonanych z blachy z kwasoodpornej, umiejscowionych w szczelnym tunelu. 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 stężeń kąpieli w wannach będzie monitorowany przy pomocy mierników przewodności;
- stacja oczyszczania ścieków w skład której wchodzić będą:

a) zbiornik magazynowy na ścieki kwaśne i zasadowe o pojemności 20 m^3, wyposażony w sondę poziomu, pokrywę oraz pompę samozasysającą;

b) zbiornik magazynowy kąpieli zasadowych o pojemności 5 m^3, wyposażony w sondę poziomu, pokrywę oraz pompę samozasysającą;

c) zbiornik reakcyjny o pojemności 4 m^3, wyposażony w sondę poziomu, mieszadło łopatkowe, sondę pehametryczną oraz pokrywę. Do zbiornika reagenty dozowane będą ze stacji dozowania przy wykorzystaniu 4 pomp dozujących o wydajności pompowania 0-150 l/h oraz 4 lanc zasysających z pojemników transportowych i zbiorników dozujących. Roztwór mleka wapiennego przygotowywany będzie w zbiorniku o pojemności 2 m^3 wyposażonym w mieszadło umożliwiające przygotowanie reagenta oraz sondę poziomu. Roztwór koagulanta przygotowywany będzie w zbiorniku o pojemności 0,5 m^3 wyposażonym w sondę poziomu oraz mieszadło elektryczne. Stacja dozowania wyposażona będzie w 2 zbiorniki transportujące na reagenty o pojemności 1 m^3 każdy;

- zbiornik magazynowy ścieków oczyszczonych o pojemności 3 m^3, wyposażony w sondę poziomu, pokrywę oraz pompę tłoczącą samozasysająca, za pośrednictwem, której oczyszczane ścieki będą pompowane do filtra żwirowego.
- studzienka odpływowa o pojemności 0,50 m^3 wyposażona w elektrodę pehametryczną oraz króciec odpływowy;
- zbiornik szlamu o pojemności 1 m^3 (paleto pojemnik) wyposażony pokrywę.

- prasa filtracyjna komorowa z płytą ociekową i zbiornikiem odcieku o powierzchni filtracji 19,8 m^2. Ścieki z płukania w sposób ciągły napływać będą do zbiornika magazynowego Nr 1 o pojemności 20 m^3 i będą w nim gromadzone;
- stacja DEMI o wydajności 5 m^3/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 kontroli międzyoperacyjnej;
- kabiny lakieru bazowego wodnorozcieńczalnego – spaliny z palnika pieca do podgrzewania felg odprowadzane będą do powietrza emitorem **E24/Z1**; zanieczyszczenia mgły lakieru bazowego poprzez urządzenie FLOTSED do wyłapywania cząstek stałych lakieru odprowadzane będą do powietrza emitorem **E25/Z1**;
- suszarni powłoki z lakieru bazowego wodorozcieńczalnego- spaliny z pieca o mocy 800 kW suszarni odprowadzane będą do powietrza emitorem **E26/Z1**;
- kabiny lakieru bezbarwnego proszkowego (akryl) - zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem **E27/Z1**;
- pieca utwardzania lakieru bezbarwnego (akryl) - suszarni powłoki lakieru akrylowego
- spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorem **E19/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 120 Mg/dobę wchodzić będą:
I.2.3.1. Odlewnia
-piece topialne gazowe:
a) 3 piece topialno-podgrzewcze ZPF hermetycznie zamykane wyposażone w uszczelnione okna wsadowe – zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery emitorami : **E3/Z4** (piec Nr 1), **E4/Z4** (piec Nr 2) oraz **E5/Z4** (piec Nr 3);
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 dm^3/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 ZPF pod powierzchnię roztopionego aluminium. Przesył wiór odbywać się będzie hermetycznie szczelnymi rurociągami za pomocą, podgrzewanych spalinami z pieca, przenośników ślimakowych. Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorami pieców topialnych wiór **E-1/Z4** i **E-2/Z4**;
- piła do cięcia aluminium;
- myjka ultradźwiękowa do mycia kokil;
- stanowisko spawalnicze układów chłodzenia kokil, zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem **E6/Z4**;
- 3 piece podgrzewcze elektryczne do kokil o mocy 96 kW;
- stanowisko pastowania kokil, z którego zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza emitorem **E11/Z4**;
- tokarka do kokil;
- oczyszczarka strumieniowa do kokil z odpylaczem komorowym. Oczyszczarka posiadać będzie system zabezpieczeń krańcowych; otwarcie drzwi lub bramy spowoduje automatyczne przerwanie procesu czyszczenia. Ścierniwo podawane będzie w systemie recyrkulacyjnym wyposażonym w pneumatyczny układ sterowania transportu, separacji, magazynowania i podawania. 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;
- 24 maszyny odlewnicze elektryczne o pojemności użytkowej pieca 1,2 Mg i mocy 35 kW każdy. Przy każdej maszynie odlewniczej znajdować się będzie zbiornik na wodę o pojemności 0,35 m^3. 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 m^3, 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.

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;
- 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 m^3 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 m^3, wyposażony w sondę poziomu, pokrywę oraz pompę samozasysająca;
  b) zbiornik magazynowy kąpieli zasadowych o pojemności 15 m^3, wyposażony w sondę poziomu, pokrywę oraz pompę samozasysająca;
  c) zbiornik reakcyjny o pojemności 20 m^3, wyposażony w sondę poziomu, mieszadło łopatkowe, sondę pehametryczną oraz pokrywę. Do zbiornika reagenty dozowane będą ze stacji dozowania przy wykorzystaniu 4 pomp dozujących o wydajności pompowania 0-150 l/h oraz 4 lanc zasysających z pojemników transportowych i zbiorników dozujących. Roztwór mleka wapiennego przygotowywany będzie w zbiorniku o pojemności 2 m^3 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 m^3 wyposażonym w sondę poziomu oraz mieszadło elektryczne. Stacja dozowania wyposażona będzie w 2 zbiorniki transportujące na reagenty o pojemności 1 m^3 każdy;
  - zbiornik magazynowy ścieków oczyszczonych o pojemności 20 m^3, 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 m^3/h;
- studzienka odpływowa o pojemności wyposażona w elektrodę pehametryczną oraz króciec odpływowy;
- zbiornik szlamu o pojemności 15 m^3 wyposażony w sondę poziomu oraz pokrywę. Szlamy do zbiornika szlamowego będą przepompowywane ze zbiornika reakcji za pośrednictwem pompy pneumatycznej samozasysającej o wydajności 8 m^3/h; natomiast do podawania szlamu na prasę przeznaczona będzie pneumatyczna pompa membranowa o wydajności pompowania 1,5 m^3/h;
- prasa filtracyjna komorowa z płytą ociekową i zbiornikiem odcieku o powierzchni filtracji 19,8 m^2. Ścieki z płukania w sposób ciągły napływać będą do zbiornika magazynowego Nr 1 o pojemności 20 m^3 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 m^3, zbiornik transportujący kwas solny 30 % o pojemności 1 m^3, zbiornik transportujący wodorotlenek sodu 40 % o pojemności 1 m^3, zbiornik dozujący kwas solny o pojemności 0,2 m^3, zbiornik dozujący wodorotlenek sodu o pojemności 0,2 m^3, zbiornik wody demineralizowanej o pojemności 10 m^3. Maksymalna, godzinowa wydajność stacji DEMI - 6 m^3/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/m^3 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 $AlSi_{11}Mg$ i $AlSi_7Mg$) dostarczane będą do zakładu w formie gąsek i bloków stopu. Następnie stop będzie przetapiany w zamykanych hermetycznie, szczelnych piecach topialnych, opalanych gazem ziemnym, o sprawności powyżej 90%.

Zakład prowadzić będzie także przetop własnych wiór powstałych podczas procesu obróbki felg wyprodukowanych ze stopu $AlSi_{11}Mg$ i $AlSi_7Mg$ 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 715-745°C 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. 400°C następować będzie kontrola wizualna felg. Felgi dobre chłodzone będą w wodzie o temp. ok. 40°C 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. 535° 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. 85°C. Następnie felgi poddawane będą procesowi starzenia w module ALO w temperaturze ok. 155°C 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 (90°C), w kąpieli roztworu wodorotlenku sodu (15%), pod działaniem ultradźwięków. Następnie po opłukaniu w wodzie i umieszczane będą w kolejnej wannie z roztworem wodorotlenku potasu celem pasywacji. 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 – 150°C 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±10^{O}C 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 [m^3]	Temp. procesu [°C]	Czas trwania procesu [s]	Proces	Charakterystyka stosowanego medium
1/3,8	65 ± 5	60	odtłuszczanie I	5% kąpiel zawierająca preparaty na bazie kwasu azotowego i wodorodifluorku amonu ,

2/5,4	65± 5	90	odtłuszczanie II	5% kąpiel zawierająca preparaty na bazie kwasu azotowego i wodorodifluorku amonu,
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	5% kąpiel zawierająca preparaty na bazie kwasu fluorowodorowego i fosforowego
6/2,1	20-50	40	trawienie dla kół polerowanych	5% kąpiel zawierająca preparaty na bazie kwasu fluorowodorowego i fosforowego
6a/2,1	20-50	40	trawienie – dla kół polerowanych	5% kąpiel zawierająca preparaty na bazie kwasu fluorowodorowego i fosforowego
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	pasywacja Ti/Zr	2,5 % kąpiel zawierająca preparaty na bazie kwasu azotowego i heksafluorotytanowego
11/2,1	20-50	45	płukanie IV	woda demi
12/2,1	50-60	40	pasywacja SAM	kąpiel zawierająca preparaty na bazie kwasu azotowego i heksafluorotytanowego
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 210^{O} 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. 100^{0}C 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 ^{0}C 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 210°C. 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.3.1. Proces topienia i odlewania aluminium

Do produkcji felg stosowane będą stopy aluminium $AlSi_7Mg$, $AlSi_{11}Mg$. Aluminium dostarczane będzie w postaci gąsek. 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 m^3. 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.3.1.2. 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.3.4. Instalacja malowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok

I.3.4.1. 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 [m^3]	Temp. procesu [°C]	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	5% kąpiel zawierająca preparaty na bazie soli alkalicznych i niejonowego środka powierzchniowoczynnego
3/ 3,7	60	90	odtłuszczanie III/80	5% kąpiel zawierająca preparaty na bazie soli alkalicznych i niejonowego środka powierzchniowoczynnego
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	5% kąpiel zawierająca preparaty na bazie kwasu fosforowego
6a/ 2,1	20	60	trawienie – dla kół polerowanych	5% kąpiel zawierająca preparaty na bazie kwasu fosforowego
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	pasywacja Ti/Zr	2,5 % kąpiel zawierająca preparaty na bazie kwasu azotowego i heksafluorotytanowego
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 zawierająca preparaty na bazie kwasu azotowego i heksafluorotytanowego
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 m^3/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 m^3/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.3.4.2. 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/Nm^3, 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 200^{O}C. Z pieców do polimeryzacji podkładu proszkowego felgi transportowane będą do tunelu chłodzenia, w którym chłodzone będą strumieniem przefiltrowanego powietrza do temperatury 40 -45^O C.

Przed procesem lakierowania bazowego felgi będą wstępnie podgrzewane przy pomocy promieniowania podczerwonego do temperatury ok. 100^{0}C . 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/m^3, 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 190°C, 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 wodą w 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/m^3]	S2 [%]
Zakład nr 1						
INSTALACJA ODLEWNI						
1.	Piec topialno podgrzewczy	**E 1/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	0,0066 0,212 0,058 0,0001 0,0000021 0,0000055 0,0228 0,00055 0,0000027 0,000002 0,03 0,03 0,006 0,03 0,02	-	-
2.	Piec topialno podgrzewczy Nr 2	**E 2/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	0,0044 0,142 0,04 0,00006 0,0000016 0,00001 0,0148 0,00036 0,0000018 0,0000012 0,0195 0,0195 0,0039 0,0195	-	-

3.	Piec wannowy do topienia wiórów	**E 3/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 0,0000019 0,00002 0,0183 0,00045 0,0000022 0,0000018 0,024 0,024 0,0048 0,024 0,016	-	-
4.	Piec topialno podgrzewczy Nr 4	**E4/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	0,0066 0,212 0,058 0,0001 0,0000021 0,0000055 0,0228 0,00055 0,0000027 0,000002 0,03 0,03 0,006 0,03 0,02	-	-
5.	Piec hartowniczy	**E 5/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	**E 6/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%	**E 8/Z1**	pył ogółem pył zawieszonyPM10 pył zawieszonyPM2,5	0,0712 0,0712 0,0142	-	-

9.	Stanowisko spawalnicze	**E 9/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 PM 10 pył zawieszony PM 2,5	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 PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,0028 0,06124 0,0084 0,00002 0,00002 0,000004		-
12.	Piec topialno podgrzewczy	**E33/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	0,0066 0,212 0,058 0,0001 0,0000021 0,0000055 0,0228 0,00055 0,0000027 0,000002 0,03 0,03 0,006 0,03 0,02	-	-
13.	Piec wannowy do topienia wiórów	**E 34/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	-	-

14.	Piece gazowe linii Flow - Forming 2 x 320	**E35/Z1**	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0038 0,084 0,0115 0,000024 0,000024 0,000005	-	-
15.	Śrutownica	**E36/Z1**	pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,000015 0,000015 0,000015	-	-
16.	Odpylacz mokry	**E37/Z1**	pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0144 0,0144 0,0144	-	
17.	Piece gazowe linii Flow-Forming 2 x 630	**E38/Z1**	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszonyPM10 pył zawieszony PM2,5	0,0088 0,0248 0,094 0,039 0,039 0,0078	-	-
INSTALACJA POWIERZCHNIOWEJ OBRÓBKI						
18.	Suszarnia felg po myciu: palnik 1,12 MW	**E13/Z1**	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0104 0,2272 0,0312 0,000064 0,000064 0,000013		
19.	Suszarnia powłoki gruntowej	**E 18/Z1**	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0074 0,1623 0,0223 0,000046 0,000046 0,0000092	-	-
20.	Suszarnia powłoki akrylowej	**E 19/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	-	-
21.	Piec 120 kW do podgrzewania wstępnego	**E24/Z1**	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,0014 0,0304 0,0042 0,000009 0,000009 0,0000018		
22.	Suszarnia lakieru wodnego: palnik 820 kW	**E 26/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 0,000010	-	-

23.	Kabina malarska lakieru bazowego wodorozcieńczalnego	**E 25/Z1**	LZO	-	75	20
24.	Kabina suszarnicza lakieru bazowego wodorozcieńczalnego	**E 27/Z1**	LZO	-	50	20
Zakład nr 4						
INSTALACJA ODLEWNI						
25.	Piec topialny wiór aluminiowych ZPF Nr 1	**E 1/Z4**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla miedź* mangan* nikiel* żelazo* cynk * chrom $^{III, IV}$* tytan* pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	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	-	-
26.	Piec topialny wiór aluminiowych ZPF Nr2	**E 2/Z4**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla miedź* mangan* nikiel* żelazo* cynk* chrom $^{III, IV}$* tytan* pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	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.	Piece topialno-podgrzewcze ZPF Nr1 i	**E 3/Z4**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla miedź* mangan* nikiel* żelazo* cynk * chrom $^{III, IV}$* tytan* pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,024 0,446 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 ZPF Nr 2	**E 4/Z4**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla miedź* mangan* nikiel* żelazo* cynk * chrom $^{III, IV}$* tytan* pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	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 ZPF Nr 3	**E 5/Z4**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla miedź* mangan* nikiel* żelazo* cynk * chrom $^{III, IV}$* tytan* pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	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.	Stanowisko spawalnicze	**E 6/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	-	-
31.	Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 1	**E 9/Z4**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,0028 0,06124 0,0084 0,00002 0,00002 0,000004	-	-
		E 33/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,0028 0,06124 0,0084 0,00002 0,00002 0,000004	-	-
32.	Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 2	**E 10/Z4**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,0028 0,06124 0,0084 0,00002 0,00002 0,000004	-	-

		E 34/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,0028 0,06124 0,0084 0,00002 0,00002 0,000004	-	-
33.	Stanowisko pastowania kokili	**E 11/Z4**	pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,0712 0,0712 0,0142	-	-
34.	Piec obróbki cieplnej Nr1	**E 13/Z4**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,01872 0,4095 0,05616 0,00012 0,00012 0,000024	-	-
		E 14/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,01248 0,273 0,03744 0,00008 0,00008 0,000016	-	-
35.	Piec obróbki cieplnej Nr2	**E 15/Z4**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,01872 0,4095 0,05616 0,00012 0,00012 0,000024	-	-
		E 16/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,01248 0,273 0,03744 0,00008 0,00008 0,000016	-	-
36.	Piec grzewczy myjki tunelowej felg po procesie polerowania	**E 17/Z4**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,0007 0,0152 0,0021 0,000005 0,000005 0,0000009	-	-
		E35/Z4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,0056 0,1225 0,0168 0,00004 0,00004 0,000008	-	-
37.	Odpylacz mokry	**E36/Z4**	pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,078 0,078 0,078	-	-

INSTALACJA DO POWIERZCHNIOWEJ OBRÓBKI						
38.	Strefa grzewcza lakieru proszkowego	**E 12/Z4**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,0086 0,1883 0,0258 0,000053 0,000053 0,000011	-	-
39.	Piec proszkowy	**E 18/Z4**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,0086 0,1883 0,0258 0,000053 0,000053 0,000011	-	-
40.	Palnik pieca lakieru ciekłego	**E 21/Z4**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,0086 0,1883 0,0258 0,000053 0,000053 0,000011	-	-
41.	Suszarka wody	**E 22/Z4**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,0086 0,1883 0,0258 0,000053 0,000053 0,000011	-	-
42.	Palnik pieca lakieru proszkowego	**E 23/Z4**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,0086 0,1883 0,0258 0,000053 0,000053 0,000011	-	-
43.	Dopalacz	**E 30/Z4**	LZO	-	75	20

*jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym PM10

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji

Tabela 4

Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]				
	Zakład nr 1		Zakład nr 4		Razem
	Odlewnia	Lakiernia	Odlewnia	Lakiernia	
LZO	-	2,9527	-	1,5262	4,4789
w tym:					
Alkohol butylowy		0,109		0,731	0,84
2dimetyloaminoetanol		0,0697		-	0,0697
2-metylopropanol		0,0013		-	0,0013
Formaldehyd		0,0013		0,0337	0,035
Węglowodory aromatyczne		0,121		0,068	0,189
Węglowodory alifatyczne		0,091		-	0,091

Metylopirolidon		2,617		-	2,617
Ksylen		-		0,109	0,109
Propylobenzen		-		0,022	0,022
Mezytylen		-		0,022	0,022
Alkohol dwuacetonowy		-		0,1089	0,1089
Metanol		-		0,013	0,013
Etylobenzen		-		0,022	0,022
Octan butylu		-		0,218	0,218
Cykloheksanon		-		0,435	0,435
Alkohol izobutylowy		-		0,057	0,057
dwutlenek siarki	0,5346	0,2829	1,1602	0,3526	2,3303
tlenki azotu	13,4027	6,1885	23,9417	7,7203	51,2532
tlenek węgla	3,9319	0,6813	150,8156	1,0578	156,487
pył ogółem	2,6142	0,0018	2,4481	0,0022	5,0663
pył PM10	2,6142	0,0018	2,4481	0,0022	5,0663
pył PM2,5	0,6047	0,00036	1,0139	0,00045	1,6194
chlorowodór	1,6851	-	-	-	1,6851
fluorowodór	1,0168	-	-	-	1,0168
miedź*	0,0043	-	0,000492	-	0,00479
mangan*	0,0035	-	0,00043	-	0,00393
nikiel*	0,00055	-	0,000045	-	0,000595
żelazo*	0,9824	-	0,615	-	1,5974
cynk*	0,0239	-	0,00205	-	0,02595
chrom $^{III, IV}$*	0,00012	-	0,000045	-	0,000165
tytan*	0,000089	-	0,000031	-	0,00012

*jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym PM10

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

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

Q_{maxh} = 6,52 m^3/h

$Q_{śr.dobowe}$ = 110 m^3/dobę

$Q_{max\ rok}$ = 56 430 m^3/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:

Q_{maxh} = 15,5 m^3/h

$Q_{śr.dobowe}$ = 205,5 m^3/dobę

$Q_{max\ rok}$ = 75 000 m^3/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.	$ChZT_{Cr}$	mgO_2/dm^3	150
3.	BZT_5	mgO_2/dm^3	150
4.	Cynk	$mgZn/dm^3$	2
5.	Miedź	$mgCu/dm^3$	0,5
6.	Nikiel	$mgNi/dm^3$	0,5
7.	$Chrom^{+6}$	$mgCr^{+6}/dm^3$	0,2
8.	Ołów	$mgPb/dm^3$	0,5
9.	Żelazo ogólne	$mgFe/dm^3$	10
10.	Fosfor ogólny	mgP_{og}/dm^3	5
11.	Azot amonowy	$mgN\ NH_4/dm^3$	20
12.	Azot ogólny	$mgN_{og}./dm^3$	50
13.	Chlorki	$mgCl/dm^3$	1000
14.	Siarczany	$mgSO_4/dm^3$	500
15.	Fenole lotne	mg/dm^3	0,1
16.	Zawiesina ogólna	mg/dm^3	50
17.	Węglowodory ropopochodne	mg/dm^3	15

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 kąpieli w myjkach wykorzystywanych w zakładzie	Skład: wodorotlenek sodu lub wodorotlenek potasu, węglowodory, tłuszcze Właściwości: odpady ciekłe, silnie alkaliczne „żrące"(H8)	30,0
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, tłuszcze Właściwości: odpady ciekłe, silnie drażniące, "drażniące" (H4)	300,0
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 felg Właściwości: odpady ciekłe; „drażniące" (H4)	650,0
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 rozkładu Właściwości: odpady ciekłe „drażniące" (H4), „ekotoksyczne" (H14)	7,0
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 aromatyczne Właściwości: odpady ciekłe, „łatwopalne" (H3–B), „ekotoksyczne" (H14)	10,0
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 aromatyczne Właściwości: odpady stałe, „łatwopalne" (H3–B), „drażniące" (H4), „ekotoksyczne" (H14)	25,0
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 lekkie Właściwości: odpady stałe, „łatwopalne" (H3–B), „drażniące" (H4), „ekotoksyczne" (H14),	3,0
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)	170,0

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 octowy Właściwości: odpady ciekłe, „toksyczne" (H6)	0,20

16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wymiana zużytych baterii w instalacjach	Skład: kwas siarkowy, ołów, polipropylen, polietylen Właściwości: 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)	1,0
RAZEM				**1242,0**

w tym:
Tabela 6a

Kod	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
Zakład 1		
Instalacja odlewni		
11 01 07*	Alkalia trawiące	15,0
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	2,50
13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	10,0
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,50
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)	30,0
16 01 07*	Filtry olejowe	0,60
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		**65,85**
Instalacja powierzchniowej obróbki		
11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	150,0
12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	300,0
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	5,0
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki organiczne i mieszaniny rozpuszczalników	10,0
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	13,0

15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1,5
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)	55,0
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)	0,10
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0
RAZEM		**537,75**
Zakład 4		
Instalacja odlewni		
11 01 07*	Alkalia trawiące	15,0
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	2,50
13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	10,0
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)	30,0
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	0,25
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0
RAZEM		**59,75**
Instalacja powierzchniowej obróbki		
11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	150,0
12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	350,0
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	5,0
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,5
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	12,0
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1,5

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)	55,0
16 01 07*	Filtry olejowe	0,40
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)	0,10
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	0,5
RAZEM		**578,65**

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, wypełniacze Właściwości: odpad stały, palny	6,0
08 01 12	Odpady farbi lakierów	Usuwanie niewykorzystanych lub resztkowych farb nie zawierajacych rozpuszczalników organicznych	Skład: żywice poliakrylowe z zawieszonymi cząsteczkami pigmentów Właściwości: odpad półpłynny	100,0
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 węglanowe Właściwości: odpad półpłynny	600,0
08 02 01	Odpady proszków powlekających	Proces nakładania powłok proszkowych	Skład: żywice poliakrylowe z zawieszonymi cząsteczkami pigmentów, żywice epoksydowe, wypełniacze węglanowe Właściwości: odpad stały	90,0

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 topników Właściwości: odpad stały	1700,0
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 uszlachetniających Właściwości: odpad stały	30,0
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	400,0
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad powstaje podczas obróbki mechanicznej felg	Skład: aluminium, dodatki niemetaliczne Właściwości: odpad stały	1500,0
12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/	Wytłoczki aluminiowe (angusy) powstające w procesie wybijania otworu ze środka koła	Skład: aluminium, dodatki niemetaliczne Właściwości: odpad stały	750,0
12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad powstaje podczas prac spawalniczych	Skład: żelazo, węgiel, chrom, tlenek manganu, krzem Właściwości: odpad stały	0,60
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, węgiel Właściwości: odpad półpłynny	110,0
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, siarka Właściwości: odpad stały	110,0
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Usuwanie opakowań po wykorzystanych produktach i surowcach	Skład: wypełniacze (kaolin, węglan wapnia), kleje, barwniki, masa celulozowa Właściwości: odpad stały	290,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		Skład: polipropylen, polietylen, polichlorek winylu Właściwości: odpad stały, palny	250,0

15 01 03	Opakowania z drewna		Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina Właściwości: odpad stały, palny	240,0
15 01 04	Opakowania z metali		Skład: żelazo, węgiel Właściwości: odpad stały	230,0
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	70,0
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, guma Właściwości: odpad stały, niejednorodny	1,0
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, guma Właściwości: odpad stały, niejednorodny	1,0
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 potasu Właściwości: odpad stały	0,2
17 04 05	Żelazo i stal	Hale produkcyjne, oczyszczalnia	Skład: żelazo, węgiel, dodatki stopowe Właściwości: odpad stały, kowalny	75,0
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Oczyszczalnie	Skład: chlorki, żelazo, wapń, flokulant organiczny Właściwości: odpad półpłynny	120,0
RAZEM				**6663,8**

w tym:

Tabela 7a

Kod	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
Zakład 1		
Instalacja odlewni		
10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (szumowiny/kożuchy aluminiowe)	900,0
10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	15,0
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	200,0
12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/	375,0
12 01 03	Odpady spawalnicze	0,3
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	55,0
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2
17 04 05	Żelazo i stal	10,0
RAZEM		**1555,7**
Instalacja powierzchniowej obróbki		
07 02 99	Inne niewymienione odpady (odpadowe elementy gumowe i kauczukowe)	3,0
08 01 12	Odpady farbi lakierów	100,0
08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	600,0
08 02 01	Odpady proszków powlekających	45,0
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1000,0
12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	55,0
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 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	35,0
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,3
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,3

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	25,0
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	60,0
RAZEM		**2538,7**
Zakład 4		
Instalacja odlewni		
10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (szumowiny/kożuchy aluminiowe)	800,0
10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	15,0
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	200,0
12 01 03	Odpady spawalnicze	375,0
12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/	0,3
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	55,0
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,2
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10,0
17 04 05	Żelazo i stal	800,0
RAZEM		**1455,7**
Instalacja powierzchniowej obróbki		
07 02 99	Inne niewymienione odpady (odpadowe elementy gumowe i kauczukowe)	3,0
08 02 01	Odpady proszków powlekających	45,0
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	500,0
12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	55,0
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	100,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,0
15 01 03	Opakowania z drewna	110,0
15 01 04	Opakowania z metali	80,0
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	35,0

16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,3
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,3
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	30,0
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	60,0
RAZEM		**1113,7**

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)"

I.3. Punkty od **IV do VI** otrzymują brzmienie:

„IV. <u>Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w tym środki techniczne majce na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji</u>

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	**E 1/Z1**	14	0,45	3,86	453	8200
Piec topialno podgrzewczy Nr 2	**E 2/Z1**	14	0,45	3,86	453	8200
Piec wannowy do topienia wiórów	**E 3/Z1**	14	0,45	4,60	453	8200
Piec topialno podgrzewczy Nr 4	**E4/Z1**	14	0,45	6,0	473	8200
Piec hartowniczy	**E 5/Z1**	14	0,30	3,40	453	8200
Piec hartowniczy	**E 6/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%	**E 8/Z1**	4	0,16	0 (boczny)	293	4000
Stanowisko spawalnicze	**E 9/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
Piec topialno podgrzewczy	**E33/Z1**	14	0,4	5,0	453	8200
Piec wannowy do topienia wiórów	**E 34/Z1**	14	0,4	5,0	453	8200
Piece gazowe linii Flow - Forming 2 x 320	**E35/Z1**	13	0,5	3,8	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	**E 18/Z1**	14	0,35	7,1	293	8200
Suszarnia powłoki akrylowej	**E 19/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	**E 26/Z1**	12	0,35	6,1	293	8200
Kabina malarska	**E 25/Z1**	12	0,35	0 (zadaszony)	293	8200
Kabina suszarnicza	**E 27/Z1**	12	0,35	0 (zadaszony)	293	8200
Zakład nr 4						
Instalacja odlewni						
Piec topialny wiór aluminiowych ZPF Nr 1	**E 1/Z4**	18	0,6	2,4	433	8200
Piec topialny wiór aluminiowych ZPF Nr2	**E 2/Z4**	18	0,6	2,4	433	8200
Piece topialno- podgrzewczy ZPF Nr 1	**E 3/Z4**	18	0,9	2,4	433	8200
Piece topialno- podgrzewczy ZPF Nr 2	**E 4/Z4**	18	0,9	2,4	433	8200
Piec topialno- podgrzewczy ZPF Nr 3	**E 5/Z4**	18	0,9	2,4	433	8200
Stanowisko spawalnicze	**E 6/Z4**	15	0,35	2,4	293	1000
Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 1	**E 9/Z4**	15	0,5	6,6	353	8200
	E 33/Z4	15	0,5	6,6	353	8200
Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 2	**E 10/Z4**	15	0,5	6,6	353	8200
	E 34/Z4	15	0,5	6,6	353	8200
Stanowisko pastowania kokili	**E 11/Z4**	15	0,63	6,6	293	2000

Piec obróbki cieplnej Nr1	**E 13/Z4**	18	0,4	7,7	353	8200
	E 14/Z4	18	0,4	5,5	353	8200
Piec obróbki cieplnej Nr2	**E 15/Z4**	18	0,4	4,0	353	8200
	E 16/Z4	18	0,4	5,8	353	8200
Piec grzewczy myjki tunelowej felg po procesie polerowania	**E 17/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	**E 12/Z4**	18	0,32	6,6	353	8000
Piec proszkowy	**E 18/Z4**	18	0,25	6,6	353	8000
Palnik pieca lakieru ciekłego	**E 21/Z4**	18	0,3	1,6	353	8000
Suszarka wody	**E 22/Z4**	18	0,2	1,6	353	8000
Palnik pieca lakieru proszkowego	**E 23/Z4**	18	0,3	1,6	353	8000
Dopalacz katalityczny TNV	**E 30/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.	**E 30/Z4**	Dopalacz katalityczny TNV	99,9 %
2.	**E 37/Z1**	Filtr/odpylacz mokry	99%
3.	**E 36/Z4**	Filtr/odpylacz mokry	99%
4.	**E 8/Z1**	Filtr workowy	95%

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 - 95 000 m^3/rok, Zakładu nr 4 – 90 000 m^3/rok, w tym :

Tabela 10

Lp.	Rodzaj	$Q_{śrd}$ [m^3/d]
Zakład nr 1		
1.	Woda sanitarna na potrzeby bytowe	70,0
2.	Woda przemysłowa do chłodzenia pieców i do celów przeciwpożarowych	50,0
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	70
instalacja odlewni		
2.	Woda sanitarna do uzupełnienia obiegu zamkniętego systemu chłodzenia maszyn odlewniczych	15
3.	Woda przemysłowa do uzupełnienia obiegu w wannie hartowniczej	30
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

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.	**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.

2.	**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..
3.	**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.
4.	**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.
5.	**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.
6.	**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.
7.	**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.
8.	**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..
9.	**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.
10.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w 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.

11.	**16 01 07***	Filtry olejowe	Zbierane będą selektywnie w oznakowanych kodem i nazwą odpadu szczelnych, zamykanych pojemnikach w magazynie odpadów nr 1.
12.	**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.
13.	**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.
14.	**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.
15.	**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.
16.	**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.
17.	**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 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
6.	**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
7.	**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
8.	**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
9.	**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
10.	**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
11.	**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
12.	**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
13.	**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
14.	**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

15.	**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
16.	**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
17.	**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
18.	**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
19.	**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
20.	**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
21.	**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
22.	**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.	**11 01 07***	Alkalia trawiące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

2.	**11 01 13***	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
3.	**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
4.	**13 01 11***	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
5.	**13 01 12***	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
6.	**13 02 06***	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
7.	**14 06 03***	Inne rozpuszczalniki organiczne i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
8.	**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
9.	**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
10.	**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

11.	**16 01 07***	Filtry olejowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
12.	**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
13.	**16 02 15***	Niebezpieczne elementy lub części składowe z zużytych urządzeń	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
14.	**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
15.	**16 05 08***	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
16.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
17.	**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 10 03**	Zgary i żużle odlewnicze (szumowiny/kożuchy aluminiowe)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
6.	**10 10 08**	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
7.	**12 01 02**	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
8.	**12 01 03**	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
9.	**12 01 04**	Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
10.	**12 01 13**	Odpady spawalnicze	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
11.	**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
12.	**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
13.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
14.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
15.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku

16.	**15 01 04**	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
17.	**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
18.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
19.	**16 02 16**	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
20.	**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
21.	**17 04 05**	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
22.	**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 m^2 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 m^2.
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
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-wywiewna typu 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

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

Tabela 17

Lp.	Rodzaj materiałów	Jednostka miary	Ilość	
			Zakład nr 1	Zakład nr 4
1.	Gaz ziemny	m^3 /rok	6 000 000	6 000 000
2.	Woda sanitarna	m^3 /rok	82 000	78 000
3.	Woda przemysłowa	m^3 /rok	13 000	12 000
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	2,5	2,5
9.	Ziarno elektrokorundowe	Mg/rok	50	50

10.	Elektrody	Mg/rok	0,25	0,25
11.	Drut spawalniczy	Mg/rok	0,5	0,5
12.	Proszkowa farba gruntowa	Mg/rok	1 050	1 050
13.	Lakiery proszkowe	Mg/rok	200	-
14.	Lakiery wodorozcieńczalne	Mg/rok	250	-
15.	Proszkowa farba	Mg/rok	-	545
16.	Lakiery rozpuszczalnikowe (LZO)	Mg/rok	-	435
17.	Gardoclean S 5201	Mg/rok	19	18,4
18.	Gardobond –Additive H7406	Mg/rok	6	5
19.	Gardacid P 4325	Mg/rok	23	22
20.	Gardobond – Additive H7275	Mg/rok	1,5	1,5
21.	Gardobond X 4707A	Mg/rok	0,25	0,25
22.	Gardobond X 4707 E	Mg/rok	1,0	1,0
23.	Kwas solny	Mg/rok	4	3,5
24.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	2,8	2,7
25.	Kwas siarkowy	Mg/rok	7	6,5
26.	Chlorek żelaza	Mg/rok	4	3,5
27.	Wodorotlenek wapnia	Mg/rok	8	7,5
28.	Tool Way S 465 F	dm^3 /rok	14 500	14 500
29.	Tool Way SL-11-410	Mg/rok	30,2	30
30.	Chłodziwo Blascout 2000 UNI	Mg/rok	10,8	10
31.	FosecoDycote 6 ESS	Mg/rok	0,75	0,75
32.	Huttenes Albertus KS 81	Mg/rok	0,35	0,30
33.	Huttenes Albertus KS 83	Mg/rok	0,35	0,30
34.	Huttenes Albertus KS 84	Mg/rok	0,8	0,7
35.	Preparat	Mg/rok	1,5	1,5
36.	Środek czyszczący Frei Lacke (LZO)	Mg/rok	20	-

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 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 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	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	Co najmniej raz na dwa lata	Miedź Mangan Nikiel Żelazo Cynk Chrom Tytan
E25/Z1, E27/Z1	Co najmniej co 6 miesięcy	LZO

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 19

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 Q_{nom}=25 m^3/h; Q_{max}=50 m^3/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 Q_{nom}=50 m^3/h; Q_{max}=100 m^3/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 20

Lp.	Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	P1	Przy budynku mieszkalnym (bez numeru) – ulica Wrzosowa	N 50^0 32` 37.6`` E $22^0$ 04` 35.2``
2.	P2	Przy budynku mieszkalnym ul. Wańkowicza 1	N 50^0 32` 37.4`` E $22^0$ 04` 36.3``
3.	P3	Przy budynku mieszkalnym ul. Wańkowicza 2	N 50^0 32` 37.0`` E $22^0$ 04` 35.4``

VI.4.2. Dodatkowo pomiary 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 C_{12}-C_{35}, 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 21

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 C_{12}-C_{35}, 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."

I.3. Punkt **XI.13** otrzymuje brzmienie:

„**IX.13.** Na emitorach **E3/Z1**, **E34/Z1**, **E1/Z4** i **E2/Z4** co najmniej raz w roku wykonane będą pomiary emisji do powietrza w zakresie węgla organicznego ogółem, dioksyn i furanów. Wyniki pomiarów wraz z porównaniem do poziomów emisji określonych w dokumentach referencyjnych przedłożone zostaną Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty zakończenia pomiaru."

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

III. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji:

- Wojewody Podkarpackiego z dnia 20 lipca 2007 r., znak: ŚR.-IV-6610-23/3/07 zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17 lipca 2011 r., znak: RŚ-VI.7221.23.3.2011 BA;

- Wojewody Podkarpackiego z dnia 22 maja 2007 r., znak: ŚR.-IV-6620 -7/07 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30 czerwca 2009 r.; znak: RŚ.III.EM.7628-M-19/09; z dnia 08 lutego 2013 r., znak: OS-III.7221/36/2012.BF i z dnia 11 czerwca 2015 r., znak: OS-III.7221.16.2015.MM;

Uzasadnienie

UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, wnioskiem z dnia 19 lutego 2016r. (data wpływu: 23 lutego 2016r.), znak: UPP Z1/280/2016 wraz z uzupełnieniami: z dnia 10 sierpnia 2016r., znak: UPP Z1/670/2016 i z dnia 19 września 2016r., znak: UPP Z2/763/2016, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 5 października 2007r., znak: ŚR.IV-6618-22/1/07 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 18 lipca 2008r. znak: RŚ.VI.7660-48/2/08, z dnia 20 lutego 2009r., znak: RŚ.VI.DW.7660/48-6/08, z dnia 14 stycznia 2013r., znak: OS-I.7222.23.2.2012.DW i z dnia 3 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.43.12.2014.DW udzielającą UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. w Stalowej Woli, REGON 830483450 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego wytopu odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 130 Mg/dobę (Zakład nr 1)

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 132/2016.

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 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości 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 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco i potencjalnie oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć

mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Analizując przedstawioną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 8 marca 2016r., znak: OS-I.7222.3.3.2016.DW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (tj. 24 marca 2016r. do 14 kwietnia 2016r.) na tablicy ogłoszeń UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. i Urzędu Miasta w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwagi wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust.1 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 8 marca 2016r., znak: OS-I.7222.3.3.2016.DW wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji w dniu 19 kwietnia 2016r. i szczegółowej analizie przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 208 ustawy Poś. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie emisji do powietrza i gospodarki wodno-ściekowej oraz treści przedstawionego przy wniosku Raportu początkowego, w którym nie przeanalizowano ewentualnego oddziaływania wytwarzanych w instalacjach odpadów, uwalnianych zanieczyszczeń w ściekach i emitowanych substancji do powietrza zgodnie z art. 208 ust 4 ust. Poś. Ponadto w opracowaniu tym brak było uzasadnienia dla wyboru punktów pomiarowych uwzględniających zastosowaną strategię pobierania próbek ukierunkowaną – skoncentrowaną na obszarach, na których występowanie zanieczyszczeń jest najbardziej prawdopodobne (punkty składowania, przeładunku, możliwe drogi rozprzestrzeniania, itp.) bądź nieukierunkowaną – obejmującą pobieranie próbek, które ze względu na gęstość danych dostarczą jednoznacznych informacji dla całego terenu. Konieczne było też przedstawienie propozycji prowadzenia (zakres, miejsce i częstotliwość) monitoringu oddziaływania instalacji na glebę, ziemię i wody gruntowe na terenie Zakładu.

W związku z tym postanowieniem z dnia 26 kwietnia 2016r., znak: OS-I.7222.3.3.2016.DW oraz z dnia 6 września 2016r., znak: OS-I.7222.3.3.2016.DW wezwano UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. do uzupełnienia wniosku.

Po przeanalizowaniu przedstawionych przez Spółkę uzupełnień z dnia 10 sierpnia 2016r., znak: UPPZ1/670/2016 (data wpływu: 12 sierpnia 2016r.) oraz z dnia 19 września 2016r., znak: UPP Z1/763/2016 (data wpływu: 19 września 2016r.) uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku są zmiany związane z budową nowego zakładu (nr 4) do produkcji felg samochodowych, w którym będą funkcjonować instalacje: odlewni aluminium o wydajności 120 Mg/ rok oraz malarni o zużyciu rozpuszczalników 345 Mg/rok. Na realizację ww. inwestycji wnioskodawca uzyskał decyzję Prezydenta Miasta Stalowej Woli o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 30 stycznia 2015r. znak: GK.6220.14-7.2014.GOŚII. Ponadto w Zakładzie nr 1 poza instalacją odlewni aluminium objętą pozwoleniem zintegrowanym funkcjonuje instalacja malarni o zużyciu rozpuszczalników organicznych 20 Mg/rok, która została objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym. W Zakładzie nr 1 przeprowadzono również zmiany w technologii w tym przede wszystkim zainstalowanie nowej linii Flow Forming. Na realizację modernizacji Zakładu Spółka uzyskała decyzję Prezydenta Miasta Stalowej Woli o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 15 maja 2015r., znak: GK.6220.9-6.2015.GOŚII.

Zakład po rozbudowie nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki *z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. z 2016r., poz. 138). W związku z czym Spółka nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska. Szczegółowy sposób postępowania w przypadku wystąpienia awarii na terenie Spółki reguluje „Instrukcja Bezpieczeństwa Pożarowego" oraz stosowne plany zatwierdzone przez prowadzącego instalację. Miejsca, w których znajdują się substancje niebezpieczne wyposażone będą w systemy zabezpieczeń.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Aktualnie emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji.

W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza nie spowoduje przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu 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.

Przedmiotem działalności Zakładu są również procesy powierzchniowej obróbki w liniach do malowania lakierami rozpuszczalnikowymi i wodorozcieńczalnymi lakierami akrylowymi, co wiąże się z odprowadzaniem do powietrza zanieczyszczeń z urządzeń, w których zachodzą procesy związane ze zużyciem lotnych związków organicznych (LZO). Ze względu na zużycie LZO powyżej 15 Mg/rok Zakład jest zobowiązany do dotrzymania standardów emisyjnych określonych w załączniku nr 10 (tabela I Lp 11- inny rodzaj powlekania metali) do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów. W dokumentacji wykazano, kierując się bilansami oraz wykonanymi pomiarami emisji, że standardy te będą spełnione.

Ponadto na terenie Zakładów nr 1 i nr 4 eksploatowane są źródła energetycznego spalania paliw o łącznej nominalnej mocy cieplnej 5.96 MW_t, opalane gazem ziemnym, które nie wymagają pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 881), natomiast wymagają zgłoszenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 880).

Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru są zamontowane na wszystkich emitorach.

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

Ponadto na prowadzącym instalację ciążą obowiązki wynikające bezpośrednio z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. 2014 poz. 1542), dotyczące wykonywania okresowych pomiarów emisji do powietrza lotnych związków organicznych (LZO) w przypadku emitorów gdzie zastosowano urządzenia ograniczające wielkość emisji LZO. Zakres, metodykę oraz czasokres prowadzania pomiarów określają wymogi tego rozporządzenia.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy – Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz sposób

gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Odpady, których powstawaniu nie udało się zapobiec, będą magazynowane w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach, beczkach, zabezpieczane i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, a następnie przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

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

Przedstawiony przez Wnioskodawcę sposób postępowania z odpadami jest zgodny z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach oraz aktów wykonawczych i nie będzie stwarzał zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi.

Instalacja korzysta z zewnętrznych sieci wodociągowo-kanalizacyjnych. Pobór wody następuje z sieci wodociągowej HSW - Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli. Ścieki przemysłowe, bytowe oraz wody opadowo-roztopowe wprowadzane są w mieszaninie dwoma przyłączami oddzielnie dla każdego Zakładu do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu. W instalacji odlewni nie powstają ścieki przemysłowe w tym zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. W umowie cywilno-prawnej dotyczącej warunków poboru wody oraz odprowadzania ścieków zostały określone wartości dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych. Ustalając warunki poboru wody oparto się na warunkach umowy cywilno-prawnej, zawartej przez prowadzącego instalację z właścicielem sieci wodociągowej i urządzeń kanalizacyjnych, tj. z HSW Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli. Ścieki powstające w malarniach obydwu Zakładów przed wprowadzeniem do urządzeń kanalizacyjnych HSW Wodociągi Sp. z o.o. są oczyszczane w oczyszczalniach. Natomiast wody opadowe z terenów przemysłowych oczyszczane są z substancji ropopochodnych w separatorach i po oczyszczeniu wprowadzane do kanalizacji.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska zweryfikowano parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza terenem Zakładu, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed

hałasem, pomimo iż z wykonanych i przedstawionych we wniosku pomiarów wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów. W pozwoleniu określono trzy punkty referencyjne, w których wykonywane będą pomiary hałasu w środowisku.

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt 37a ww. ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji IPPC. Równocześnie, w oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) Nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniające i uchylające dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) dokonano oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie Zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi. Na podstawie przeprowadzonej analizy opracowano i przedłożono raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Z przedstawionych przez Zakład wyników pomiarów i badań wynika, ze instalacja nie powoduje przekroczeń zanieczyszczeń w glebie i ziemi oraz nie wpływa negatywnie na stan jakości wód gruntowych.

Charakterystyka substancji niebezpiecznych, występujących na terenie zakładu przedstawiona została w poniższej tabeli:

Nazwa substancji niebezpiecznej	Zwroty zagrożenia	Sposób magazynowania
Gardoclean S 5201 (wodny roztwór soli alkalicznych i niejonowego środka powierzchniowo-czynnego)	R36	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
Gardobond – Additive H7406 (koncentrat na bazie kwasu azotowego <50%).	R22, R38, R41	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi.
Gardobond – Additive H7275 (wodorodifluorek amonu)	R25, R34	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi

Gardobond X 4707A (kwas heksafluorotytanowy, kwas fluorowodorowy)	R20/21/22, R36/37/38, H314	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
Gardobond X 4707 E2 (kwas heksafluorotytanowy, kwas fluorowodorowy)	R34, R20/21/22, H314	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
Gardobond X4661 (kwas fosforowy> 90,00 %)	R41, R43, H314	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
GARDOBOND 4707E2 20091217PL (kwas azotowy 2,50 - 10,00 %, kwas heksafluorotytanowy)	R34, R20/21/22, H314	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
Wodorotlenek sodu (20-50%)	H290, H314	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
Kwas siarkowy	H314	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
Kwas solny 36%	H314	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
Chlorek żelaza	R22, R38, R41	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
Wodorotlenek wapnia	H290, H314	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwyt. zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi

RM-21-9757/0 (formaldehyd octan 2-butoksyetylu, ksylen, dwumetyloformamid etylobenzen, ropa naftowa, węglowodory aromatyczne lekkie, alkohol dwuacetonowy, 2-metylopropan 1 ol, benzyna lekka, benzyna ciężka, trój metylobenzen, octan butylu)	H225, H319, H336, H351, H226, H332, H315, H410, H411	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym w opakowaniach handlowych wyposażonym w betonową posadzkę i wentylację o odpowiedniej wydajności.
KO1808L (dwumetylobenzen - ksylen, propylobenzen mezytylen, alkohol butylowy alkohol dwuacetonowy, octan 2-butoksyetylu, ester 2-metoksypropylowy kwasu octowego, trój metylobenzen, ropa naftowa, węglowodory alifatyczne, ropa naftowa, węglowodory aromatyczne lekkie)	H225, H319, H336, H351, H226, H332, H315, H410, H411	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym w opakowaniach handlowych wyposażonym w betonową posadzkę i wentylację o odpowiedniej wydajności.
KO1808P (dwumetylobenzen, propylobenzen, mezytylen, alkohol butylowy, alkohol dwuacetonowy 1-metylopropan 2 ol, ester 2-metoksypropylowy kwasu octowego, trój metylobenzen, ropa naftowa, węglowodory alif., ropa naftowa, węglowodory aromatyczne lekkie, benzyna ciężka specjalbenzin)	H225, H319, H336, H351, H226, H332, H315, H410, H411	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym w opakowaniach handlowych wyposażonym w betonową posadzkę i wentylację o odpowiedniej wydajności.
HIGH-SOLID (formaldehyd, octan 2-butoksyetylu, ksylen, 4 hydroksy –4-metylopentan- 2-on, ropa naftowa, węglowodory aromatyczne lekkie , 2-metylopropan 1 ol, ropa naftowa, węglowodory aromatyczne ciężkie, octan butylu)	H225, H319, H336, H351, H226, H332, H315, H410, H411	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym w opakowaniach handlowych wyposażonym w betonową posadzkę i wentylację o odpowiedniej wydajności.
HIGH-SOLID (octan 2-butoksyetylu, alkohol butylowy, ropa naftowa węglowodory aromatyczne lekkie, 2-metylopropan 1 ol. metanol, ropa naftowa, węglowodory aromatyczne ciężkie	H225, H319, H336, H351, H226, H332, H315, H410, H411	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym w opakowaniach handlowych wyposażonym w betonową posadzkę i wentylację o odpowiedniej wydajności.

RF 20-0007/1 (octan 2-butoksyetylu, octan butylu, ropa naftowa, węglowodory aromatyczne lekkie, 2-metylopropan 1 ol, ksylen, etylobenzen, ropa naftowa, węglowodory aromatyczne ciężkie	R41, R38, R20/21/22, R10, R52/53, R67, H225, H319, H336, H351, H226, H332, H315, H410, H411	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym w opakowaniach handlowych wyposażonym w betonową posadzkę i wentylację o odpowiedniej wydajności.

Z uwagi na fakt wykorzystywania w instalacji ww. substancji w niniejszej decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

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 wyciekiem. 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 ubytku, 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 będzieograniczony 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 przetapiane 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 palinki

	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 w Zakładzie nr 1 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 ekologie powinno się ograniczać w procesach modyfikacji stosowanie związków fluoru i chloru	Jako modyfikatory stosowane będa 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 opalania pieców do obróbki cieplnej	Stosowane jest najbardziej ekologiczne paliwo 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 znad kąpieli 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 chłodnic 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 podlegały 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 Zakładu Nr 1 woda wypłukująca 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 spuszczany do pojemnika zbiorczego, wyposażonego w układ odsączający.
Wdrażanie systemu zarządzania środowiskowego	W Zakładzie Nr 1 wdrożony jest System Zarządzania Środowiskowego zgodny z normą ISO14001. Taki sam system obowiązywał będzie w nowym Zakładzie Nr 4.

Zapobieganie i ograniczanie emisji pyłów i gazów	
Ograniczanie emisji niezorganizowanej 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 rozprowadzenie 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 stosowane będą farby proszkowe; farby zawierające rozpuszczalniki organiczne wykorzystywane będą w nowym 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	Na etapie opracowywania raportu pod budowę Zakładu Nr 4 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 praca odbywała się będzie w systemie czterobrygadowym, w tym w godzinach nocnych tj. od 22^{oo}-6^{oo}. 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, ze 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 dotrzymywanie 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 umożliwia pełną kontrolę procesu. Stosowane będą nowoczesne urządzenia energooszczędne.
Zarządzanie środowiskowe	Wdrożony będzie system Zarządzania środowiskowego. Prowadzony będzie monitoring środowiska.

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

Ponadto zgodnie z art.193 ust 1 pkt 2 ustawy Poś stwierdzono wygaśniecie decyzji:

- Wojewody Podkarpackiego z dnia 20 lipca 2007 r., znak: ŚR.-IV-6610-23/3/07 zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17 lipca 2011 r.,

znak: RŚ-VI.7221.23.3.2011 BA udzielającej pozwolenia na wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza atmosferycznego z instalacji obróbki mechanicznej felg oraz instalacji do obróbki powierzchniowej (malarni),

- Wojewody Podkarpackiego z dnia 22 maja 2007 r., znak: ŚR.-IV-6620 -7/07, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30 czerwca 2009 r.; znak: RŚ.III.EM.7628-M-19/09; z dnia 8 lutego 2013 r., znak: OS-III.7221/36/2012.BF i z dnia 11 czerwca 2015 r., znak: OS-III.7221.16.2015.MM udzielającej pozwolenia na wytwarzanie odpadów. W związku z objęciem pozwoleniem zintegrowanym malarni Zakładu nr 1 ww. decyzje stały się bezprzedmiotowe.

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

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że 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.

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

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

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł.
uiszczona w dniu 4.03.2016r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:
1. UNIWHEELS Production Poland Sp. z o. o.
ul. I. Mościckiego 2 , 37- 450 Stalowa Wola
2. OS.I -a/a,

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