MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.5.9.2017.DW

Rzeszów, 2018-05-15

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257);
- art. 192, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r., poz. 799.) 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),
- § 32 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2018r., poz. 680).

po rozpatrzeniu wniosku UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola z dnia 11 października 2017r. (data wpływu: 23 luty 2016r.), znak: UPP Z1/1211/2017 wraz z uzupełnieniami 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, z dnia 3 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.43.12.2014.DW i z dnia 6 grudnia 2016r., znak: OS-I.7222.3.3.2016.DW udzielającej UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 865-22-15-995 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:
- w Zakładzie nr 1 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 130 Mg/dobę wraz z instalacją malowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 20 Mg/rok,
- w Zakładzie nr 4 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 120 Mg/dobę wraz z instalacją malowania proszkowego i lakierowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok.

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

orzekam

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, z dnia 3 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.43. 12.2014.DW, i z dnia 6 grudnia 2016r., znak: OS-I.7222.3.3.2016.DW udzielającą UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 865-22-15-995 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- w Zakładzie nr 1 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 130 Mg/dobę wraz z instalacją malowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 20 Mg/rok,
- w Zakładzie nr 4 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 120 Mg/dobę wraz z instalacją malowania proszkowego i lakierowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok, w następujący sposób:

I.1. Punkt **I.2.1.2.** otrzymuje brzmienie:

„**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**;
- urządzenie do mycia felg ogrzewane za pomocą dwóch palników gazowych o mocy 60 kW i 160 kW ; spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami **E14/Z1** i **E15/Z1**;
- 3 wyważarki automatyczne;
- 2 maszyny do badania szczelności;
- 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. Punkt **I.2.2.2.** otrzymuje brzmienie:

„**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 – spaliny z palnika pieca o mocy 120 kW do podgrzewania felg odprowadzane będą do powietrza emitorem **E24/Z1**;
- suszarni powłoki z lakieru bazowego - spaliny z pieca o mocy 800 kW suszarni odprowadzane będą do powietrza emitorem **E26/Z1**;
- pieca utwardzania lakieru bezbarwnego (akryl) - suszarni powłoki lakieru akrylowego - spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorem **E19/Z1**;
- dopalacz termiczny RTO TARMIN 8/3 , z palnikiem o mocy 180 kW , spalającym do 18 Nm^3/h gazu ziemnego, skuteczność dopalania 99%, ciepło odzyskane > 92%, zanieczyszczenia odprowadzane do powietrza emitorem **E39/Z1**
- robotów do przenoszenia felg;
- maszyn do pakowania felg."

I.3. Punkt **I.2.3.1.**otrzymuje brzmienie:

„**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**;

c) piec Hindenlang o mocy 465 kW hermetycznie zamykany wyposażony w uszczelnione okno wsadowe. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery emitorem: **E1/Z4.**

- 2 urządzenia do rafinacji o zużyciu argonu lub azotu 3-50 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. Powietrze z przestrzenni Usuwanie zanieczyszczeń pyłowych wykonywane będzie przez odpylacz komorowy składający się z filtrów patronowych - poliestrowych oczyszczanych w sposób ciągły impulsami sprężonego powietrza. Powietrze z przestrzeni oczyszczarki po odpyleniu kierowane będzie ponownie do komory oczyszczarki;
- 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.4. Tabela 1 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 1

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

I.5. Tabela 2 otrzymuje brzmienie:

„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	kąpiel na bazie preparatu do odtłuszczania
3/ 3,7	60	90	odtłuszczanie III/80	kąpiel na bazie preparatu do odtłuszczania, wyciąg 6000 m^3/godz.
4/ 1,6	60	60	płukanie alkaliczne/60	woda sanitarna
5/ 1,6	otoczenia	60	płukanie wodą demi./40	woda demineralizowana
6/ 3,7	20	60	trawienie	kąpiel na bazie preparatu do trawienia
6a/ 2,1	20	60	trawienie – dla kół polerowanych	kąpiel na bazie preparatu do trawienia
7/ 1,6	otoczenia	60	płukanie I	woda sanitarna
8/ 1,6	otoczenia	60	płukanie II	woda sanitarna
9/ 1,6	otoczenia	60	płukanie III	woda demineralizowana
10/ 3,7	25	60	pasywacja Ti/Zr	kąpiel na bazie preparatu do pasywacji
11 / 1,6	otoczenia	60	płukanie IV	woda demineralizowana
12/ 1,6	otoczenia	60	płukanie V	woda demineralizowana
13/ 3,7	55	45	pasywacja SAM	kąpiel na bazie preparatu do pasywacji, wyciąg 4000 m^3/godz.
14/ 1,6	otoczenia	60	płukanie VI	woda demineralizowana
15/ 1,6	otoczenia	60	płukanie VII	woda demineralizowana

I.6. Punkt **II.1.** otrzymuje brzmienie:

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

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza

Tabela 3

Lp.	Charakterystyka źródeł emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna emisja			
			Rodzaj zanieczyszczenia	[kg/h]	S1 [mg/m³]	S2 [%]
Zakład nr 1						
INSTALACJA ODLEWNI						
1.	Piec topialno podgrzewczy Nr 1	**E1/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 0,000021 0,0000055 0,0228 0,00055 0,0000027 0,000002 0,03 0,03 0,006 0,03 0,02	-	-
2.	Piec topialno podgrzewczy Nr 2	**E2/Z1**	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla miedź* mangan* nikiel* żelazo* cynk * chrom III, IV* tytan* pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 chlorowodór fluorowodór	0,0044 0,142 0,04 0,00006 0,000016 0,00001 0,0148 0,00036 0,0000018 0,0000012 0,0195 0,0195 0,0039 0,0195 0,013	-	-

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 0,000019 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 0,000021 0,0000055 0,0228 0,00055 0,0000027 0,000002 0,03 0,03 0,006 0,03 0,02	-	-
5.	Piec hartowniczy	**E5/Z1**	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 chlorowodór fluorowodór	0,0009 0,029 0,008 0,024 0,024 0,0048 0,024 0,016	-	-
6.	Piec hartowniczy	**E6/Z1**	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5 chlorowodór fluorowodór	0,0009 0,029 0,008 0,024 0,024 0,0048 0,024 0,016	-	-
7.	Stanowisko pastowania kokil	**E7/Z1**	pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,0712 0,0712 0,0142	-	-

8.	Stanowisko czyszczenia kokili z filtrem workowym o skut. 95%	**E8/Z1**	pył ogółem pył zawieszonyPM10 pył zawieszonyPM2,5	0,0712 0,0712 0,0142	-	-
9.	Stanowisko spawalnicze	**E9/Z1**	mangan* dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,00041 0,0104 0,2272 0,0312 0,000064 0,000064 0,000013	-	-
10.	Palnik myjki felg	**E10/Z1**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony 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.	Palnik myjki felg	**E14/Z1**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,00053 0,00842 0,00237 0,00003 0,00003 0,000006	-	-
13.	Palnik myjki felg	**E15/Z1**	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 pył zawieszony PM 2,5	0,00140 0,02244 0,00631 0,00009 0,00009 0,000018	-	-
14.	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 0,000021 0,0000055 0,0228 0,00055 0,0000027 0,000002 0,03 0,03 0,006 0,03 0,02	-	-

15.	Piec wannowy do topienia wiórów	**E34/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 0,00005 0,00002 0,0183 0,00045 0,0000022 0,0000018 0,024 0,024 0,0048 0,024 0,016	-	-
16.	Piec gazowy linii Flow - Forming 630 kW	**E38/Z1**	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0088 0,168 0,094 0,039 0,039 0,0078	-	-
17.	Śrutownica	**E36/Z1**	pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,015 0,015 0,015	-	-
18.	Odpylacz mokry	**E37/Z1**	pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0144 0,0144 0,0144		
19.	Piece gazowe linii Flow-Forming 2x320 kW	**E35/Z1**	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszonyPM10 pył zawieszony PM2,5	0,0088 0,168 0,094 0,039 0,039 0,0078	-	-
INSTALACJA POWIERZCHNIOWEJ OBRÓBKI						
20.	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	-	-
21.	Suszarnia powłoki gruntowej	**E18/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	-	-

22.	Suszarnia powłoki akryliowej	**E19/Z1**	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0077 0,1684 0,0231 0,000048 0,000048 0,0000096	-	-
23.	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		
24.	Suszarnia lakieru wodnego: palnik 820 kW	**E26/Z1**	dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,0076 0,1664 0,00228 0,000048 0,000048 0,000010	-	-
25.	Dopalacz TARMIN 8/3	**E39/Z1**	LZO	-	50	20
Zakład nr 4						
INSTALACJA ODLEWNI						
25.	Piec topialny wiór aluminiowych ZPF Nr 1 + piec typu Hindenlang, mocy 465 kW i wielkości wsadu około 800 kg;	**E1/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	0,062 0,354 5,215 0,0000176 0,00005 0,0000014 0,0185 0,0000513 0,0000013 0,0000023 0,074 0,074 0,0134	-	-
26.	Piec topialny wiór aluminiowych ZPF Nr2	**E2/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 0,00005 0,0000011 0,015 0,00005 0,0000011 0,000001 0,06 0,06 0,012	-	-

27.	Piec topialno-podgrzewcze ZPF Nr 1	**E3/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 0,00005 0,0000022 0,03 0,0001 0,0000022 0,000002 0,088 0,088 0,0176	-	-
28.	Piec topialno-podgrzewczy ZPF Nr 2	**E4/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 0,000005 0,0000011 0,015 0,00005 0,0000011 0,000001 0,044 0,044 0,0088		
29.	Piec topialno-podgrzewczy ZPF Nr 3	**E5/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 0,000005 0,0000011 0,015 0,00005 0,0000011 0,000001 0,044 0,044 0,0088	-	-
30.	Stanowisko spawalnicze	**E6/Z4**	mangan * dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5	0,00041 0,0104 0,2272 0,0312 0,000064 0,000064 0,000013	-	-
31.	Piec grzewczy myjki tunelowej Nr 1	**E9/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	-	-

		E33/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	**E10/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	-	-
		E34/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	**E11/Z4**	pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,0712 0,0712 0,0142	-	-
34.	Piec obróbki cieplnej Nr1	**E13/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	-	-
		E14/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	**E15/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	-	-
		E16/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	**E17/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	**E12/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	**E18/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	**E21/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	**E22/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	**E23/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	**E30/Z4**	LZO	-	50	20

*jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym PM10

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji

Tabela 4

Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji[Mg/rok]				
	Zakład nr 1		Zakład nr 4		Razem
	Odlewnia	Lakiernia	Odlewnia	Lakiernia	
LZO	-	**1,299**	-	**1,299**	**2,598**
w tym:					
alkohol butylowy	-	0,109	-	0,109	**0,218**
alkohol izobutylowy	-	0,044	-	0,044	**0,088**
formaldehyd	-	0,022	-	0,022	**0,044**
węglowodory aromatyczne	-	0,174	-	0,174	**0,348**
propylobenzen	-	0,022	-	0,022	**0,044**
mezytylen	-	0,022	-	0,022	**0,044**
alkohol dwuacetonowy	-	0,109	-	0,109	**0,218**
metanol	-	0,013	-	0,013	**0,026**
etylobenzen	-	0,022	-	0,022	**0,044**
octan butylu	-	0,218	-	0,218	**0,436**
cykloheksanon	-	0,435	-	0,435	**0,87**
ksylen	-	0,109	-	0,109	**0,218**
dwutlenek siarki	0,517	0,283	1,674	0,344	**2,818**
tlenki azotu	13,883	6,189	26,874	7,532	**54,478**
tlenek węgla	4,455	0,681	185,390	1,032	**191,558**
pył ogółem	2,994	0,0018	3,328	0,0021	**6,327**
pył PM10	2,994	0,0018	3,328	0,0021	**6,327**
pył PM2,5	0,791	0,0004	1,166	0,0004	**1,958**
miedź*	0,0043	-	0,0006	-	**0,0049**
mangan*	0,0016	-	0,0025	-	**0,0041**
nikiel*	0,00055	-	0,00006	-	**0,00061**
żelazo*	0,982	-	0,767	-	**1,749**
cynk *	0,0239	-	0,0025	-	**0,0263**
chrom $^{III, IV}$*	0,000117	-	0,000056	-	**0,000173**
tytan*	0,000089	-	0,000057	-	**0,000146**
chlorowodór	1,685	-	-	-	**1,685**
fluorowodór	1,123	-	-	-	**1,123**

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

I.7. Punkt II.2.1. otrzymuje brzmienie:

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

Q_{maxh} = 17,5 m^3/h

$Q_{śr.dobowe}$ = 274 m^3/dobę

$Q_{max\ rok}$ = 100 000 m^3/rok

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

I.8. Punkt II.2.2. otrzymuje brzmienie:

„**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

$Q_{śr.dobowe}$ = 244 m^3/dobę

$Q_{max\ rok}$ = 89 000 m^3/rok

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

I.9. Punkt **II.3.**otrzymuje brzmienie:

„II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 6

Kod	Rodzaj odpadu	Źródło powstania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość Mg/rok
11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpad powstawać będzie podczas wymiany zużytych 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)	640,0
12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Emulsja będzie wydzielana w wirówkach do oczyszczania wiór i przepompowywana do wydzielonych pojemników. Zużyte emulsje z procesu obróbki wykończeniowej	Skład: oleje mineralne (55%), glikol heksylenowy (5,9%), fenoksyizopropanol (2,9%) i inhibitory, pyły, opiłki i wióra z obrabianych felg Właściwości: odpady ciekłe; „drażniące" (H4)	1 000,0
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)	20,0

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)	50,0
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),	5,0
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad powstaje podczas likwidacji rozlewisk olejowych, wykonywania napraw i konserwacji eksploatowanych urządzeń, wymiany filtrów w kabinach lakierniczych	Skład: celuloza, bawełna, tworzywa sztuczne (poliamid, poliester) zanieczyszczone węglowodorami, rozpuszczalnikami. Właściwości: odpady stałe, „łatwopalne" (H3–B), „drażniące" (H4), „ekotoksyczne" (H14), „szkodliwe" (H5)	300,0
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				**2099,0**

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)	50,0
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	**85,85**
	Instalacja powierzchniowej obróbki	
11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	320,0
12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	500,0
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	25,0
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	2,5
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	90,0
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		**955,25**
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
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki organiczne i mieszaniny rozpuszczalników	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)	80,0
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		**109,75**
Instalacja powierzchniowej obróbki		
11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	320,0
12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	500,0
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	25,0
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	2,5
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	90,0
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	1,0
RAZEM		**948,15**

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	10,0
08 01 12	Odpady farb i lakierów	Usuwanie niewykorzystanych lub resztkowych farb nie zawierajacych rozpuszczalników organicznych	Skład: żywice poliakrylowe z zawieszonymi cząsteczkami pigmentów Właściwości: odpad półpłynny	150,0
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	150
10 08 99	Inne nie wymienione odpady	Obróbka mechaniczna	Skład: mieszanina węgliku żelaza, krzemu i grafitu Właściwości: odpad stały	1,0
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	2 100,0
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	300,0
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Usuwanie zużytego materiału wykorzystywanego w oczyszczarkach	Skład: węgiel, chrom, mangan, krzem, fosfor, siarka Właściwości: odpad stały	150,0
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 01 05	Opakowania wielomateriałowe		Skład: polipropylen, polietylen, polichlorek winylu + kleje, barwniki, masa celulozowa i aluminium Właściwości: odpad stały	80,0

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	100,0
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	2,0
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	1,5
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				**7530,3**

w tym:

Tabela 7a

Kod	**Rodzaj odpadu**	**Ilość Mg/rok**
Zakład 1		
Instalacja odlewni		
10 08 99	Inne nie wymienione odpady	0,5
10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	1100,0

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 13	Odpady spawalnicze	0,3
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	75,0
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,8
17 04 05	Żelazo i stal	10,0
RAZEM		**1777,10**
Instalacja powierzchniowej obróbki		
07 02 99	Inne niewymienione odpady (odpadowe elementy gumowe i kauczukowe)	5,0
08 01 12	Odpady farb i lakierów	150,0
08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	600,0
08 02 01	Odpady proszków powlekających	75,0
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	150,0
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	190,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	150,0
15 01 03	Opakowania z drewna	130,0
15 01 04	Opakowania z metali	150,0
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	40,0
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	50,0
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,4
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		**2776,0**
Zakład 4		
Instalacja odlewni		
10 08 99	Inne nie wymienione odpady	0,5
10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (szumowiny/kożuchy aluminiowe)	1000,0
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
12 01 13	Odpady spawalnicze	0,3
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	75,0
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,4
17 04 05	Żelazo i stal	20,0
RAZEM		**1611,7**
Instalacja powierzchniowej obróbki		
07 02 99	Inne niewymienione odpady (odpadowe elementy gumowe i kauczukowe)	5,0
08 02 01	Odpady proszków powlekających	75,0
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	525,0
12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	150,0
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	100,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,0
15 01 03	Opakowania z drewna	110,0
15 01 04	Opakowania z metali	80,0
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	40,0
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	75,0
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5

16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,4
16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,6
17 04 05	Żelazo i stal	44,0
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	60,0
RAZEM		**1365,5**

I.11. Tabela 8 otrzymuje brzmienie:

„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
Palnik myjki felg	**E14/Z1**	13	0,45	0 (zadaszony)	453	8200
Palnik myjki felg	**E15/Z1**	13	0,45	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
Dopalacz katalityczny RTO TARMIN 8/3	**E39/Z1**	13	0,5	1,7/0,42	433	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)"

I.12. Punkty **IV.1.2.** otrzymuje brzmienie:

„**IV.1.2.** Instalacja wyposażona będzie w urządzenia ochrony powietrza co do rodzaju i skuteczności co najmniej jak w tabeli 9:

Tabela 9

Lp.	Oznaczenie emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Skuteczność
1.	**E 30/Z4**	Dopalacz katalityczny	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%
5.	**E39/Z1**	Dopalacz katalityczny	99%

I.13. Punkty **IV.2.2.** otrzymuje brzmienie:

„**IV.2.2**. Zużycie wody na potrzeby Zakładu 1 - 105 000 m^3/rok, Zakładu nr 4 – 90 000 m^3/rok, w tym :

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	35
4.	Woda sanitarna do uzupełnienia obiegu w wannie hartowniczej	30
instalacja do powierzchniowej obróbki		
5.	Woda sanitarna do procesu płukania w myjkach	45
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	20
3.	Woda przemysłowa do uzupełnienia obiegu w wannie hartowniczej	30

instalacja do powierzchniowej obróbki		
4.	Woda sanitarna do procesu płukania w myjkach	25
5.	Woda sanitarna do uzupełniania układu chłodzenia w lakierni	25
6.	Woda sanitarna na potrzeby stacji DEMI	80
7.	Woda sanitarna na potrzeby linii przygotowania felg przed malowaniem	25

I.14. Tabela 12 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 12

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	**07 02 99**	Inne niewymienione odpady	Odpad czasowo magazynowany będzie w metalowej beczce lub pojemniku o pojemności 200 l, oznakowanym nazwą i kodem odpadu, w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów nr 1
2.	**08 01 12**	Odpady farbi lakierów	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku w magazynie odpadów nr 1
3.	**08 01 16**	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	Usunięte szlamy umieszczane będą w oznakowanym kodem i napisem pojemniku przewożonym do magazynu odpadów nr 1.
4.	**08 02 01**	Odpady proszków powlekających	Odpad czasowo magazynowany będzie w pojemniku oznakowanym nazwą i kodem odpadu, w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów nr 1
5.	**10 08 99**	Inne nie wymienione odpady	Odpad czasowo magazynowany będzie w pojemniku oznakowanym nazwą i kodem odpadu, w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów nr 1
6.	**10 10 03**	Zgary i żużle odlewnicze (szumowiny/kożuchy aluminiowe)	Odpady będą czasowo magazynowane w metalowych pojemnikach, które oznakowane będą kodem i nazwą odpadu i rozstawione zostaną przy piecach i urządzeniach odlewniczych. Następnie odpady przewożone będą wózkiem do oznakowanych pojemników zbiorczych ustawionych na wybetonowanym placu przy magazynie odpadów nr 1
7.	**10 10 08**	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku w magazynie odpadów nr 1
8.	**12 01 02**	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku na placu betonowym przy magazynie odpadów nr 1

9.	**12 01 03**	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i napisem pojemniku na placu betonowym przy magazynie odpadów nr 1
10.	**12 01 04**	Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/	Odpady będą czasowo magazynowane w metalowych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach, w miejscach powstawania odpadów. Napełnione pojemniki przewożone będą wózkiem do oznakowanego pojemnika zbiorczego na placu betonowym przy magazynie odpadów nr 1
11.	**12 01 13**	Odpady spawalnicze	Odpady będą czasowo magazynowane w metalowych, oznakowanych kodem i nazwa odpadu pojemnikach, w miejscach powstawania odpadów. Napełnione pojemniki przewożone będą wózkiem do oznakowanego pojemnika zbiorczego na placu betonowym przy magazynie odpadów nr 1
12.	**12 01 15**	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Zbierane będą selektywnie w oznakowanym kodem i nazwą odpadu szczelnym, zamykanym pojemniku w magazynie odpadów nr 1
13.	**12 01 21**	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zbierane będą selektywnie w oznakowanym kodem i nazwą odpadu szczelnym, zamykanym pojemniku w magazynie odpadów nr 1
14.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwa odpadu pojemniku zbiorczym w magazynie odpadów nr 1
15.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach w miejscach ich powstawania. Po zapełnieniu, pojemniki przewożone będą wózkiem do zbiorczego pojemnika w magazynie odpadów nr 1
16.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku ustawionym na wybetonowanym placu przy magazynie odpadów nr 1
17.	**15 01 04**	Opakowania z metali	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach ustawionych w miejscach powstawania odpadów. Po zapełnieniu, pojemniki przewożone będą wózkiem do pojemnika zbiorczego na wybetonowanym placu przy magazynie odpadów nr 1
18.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	Odpady będą magazynowane w oznakowanych kodem i nazwą odpadu w zbiorczym pojemniku w magazynie odpadów nr 1

19.	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach ustawionych w miejscach powstawania odpadów. Po zapełnieniu, pojemniki przewożone będą wózkiem do zbiorczego kontenera ustawionego w magazynie odpadów nr 1
20.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku zbiorczym ustawionym w magazynie odpadów nr 1
21.	**16 02 16**	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku zbiorczym w magazynie odpadów nr 1
22.	**16 05 09**	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku zbiorczym w magazynie odpadów nr 1
23.	**17 04 05**	Żelazo i stal	Odpady będą czasowo magazynowane w oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach w miejscach ich powstawania. Po zapełnieniu, pojemniki przewożone będą wózkiem do zbiorczego kontenera na wybetonowanym placu przy magazynie odpadów nr 1
24.	**19 08 14**	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Usunięte szlamy umieszczane będą w oznakowanym kodem i nazwą odpadu pojemniku przewożonym do magazynu odpadów nr 1

I.15. Tabela 14 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 14

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania
1.	**07 02 99**	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
2.	**08 01 12**	Odpady farbi lakierów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

3.	**08 01 16**	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
4.	**08 02 01**	Odpady proszków powlekających	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
5.	**10 08 99**	Inne nie wymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
6.	**10 10 03**	Zgary i żużle odlewnicze (szumowiny/kożuchy aluminiowe)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
7.	**10 10 08**	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
8.	**12 01 02**	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
9.	**12 01 03**	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
10.	**12 01 04**	Cząstki i pyły metali nieżelaznych /angusy/	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
11.	**12 01 13**	Odpady spawalnicze	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
12.	**12 01 15**	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
13.	**12 01 21**	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
14.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
15.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku

16.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
17.	**15 01 04**	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
18.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
19.	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
20.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
21.	**16 02 16**	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
22.	**16 05 09**	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
23.	**17 04 05**	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
24.	**19 08 14**	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

I.16. Tabela 16 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 16 Źródła typu „punktowego"

Źródła hałasu	Oznaczenie źródła	Wysokość [m]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	
			dzień (h)	noc (h)
Zakład nr 1				
Wentylatory wyciągowe typu WPD-40 - szt.7 wyciąg od lakierni	**P73-P79**	11,5	16	8
Wentylatory wyciągowe typu WPD-40 - szt.5 wyciąg od hali produkcyjnej	**P80-P84**	11,5	16	8
Wywietrzaki mechaniczne dachowe zintegrowane typ WZS-400/DAS - szt.3 wyciąg od szlifierni	**P85-P87**	11,5	16	8
Dopalacz RTO Tarmin 8/3 na dachu hali zakładu Z1	**P88**	13	16	8
Zakład nr 4				
Wentylator dachowy typu DVWN 630-6D EX - szt.2	**P1-P2**	8,0	16	8
Wentylator dachowy typu DVW 710-6D - szt. 12	**P3-P14**	6 - 8	16	8
Wentylator dachowy typu DV 310L-4D - szt. 2	**P15-P16**	6 - 8	16	8
Wentylator dachowy typu DVW 560-4D-120C - szt. 2	**P17-P18**	8,0	16	8
Wentylator dachowy typu DV 540-4D - szt. 1	**P19**	6,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-300-R-PH - szt. 1	**P20**	8,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-300-L-HC - szt. 1	**P21**	8,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-55-R-PH - szt. 1	**P22**	8,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-650-L-PHC - szt. 2	**P23-P24**	8,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-650-R-PHC - szt. 1	**P25**	8,0	16	8

Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-120-R-PHC - szt. 1	**P26**	8,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-75-R-HC - szt. 1	**P27**	8,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-180-R-H - szt. 1	**P28**	8,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-650-L-PH - szt. 2	**P29-P30**	8,0	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-650-R-PH - szt. 2	**P31-P32**	11,5	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-400-L-PH - szt. 2	**P33-P34**	11,5	16	8
Centrala nawiewno-wywiewna typu VS-400-R-PH - szt. 2	**P35-P36**	11,5	16	8
Centrala nawiewno-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

I.17. Punkt V otrzymuje brzmienie:

„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	7 000 000	10 000 000
2.	Woda sanitarna	m^3 /rok	55 000	80 000
3.	Woda przemysłowa	m^3 /rok	50 000	10 000
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	75	75
10.	Farba proszkowa	Mg/rok	1 050	1 050
11.	Lakiery wodorozcieńczalne	Mg/rok	250	-
12.	Lakiery rozpuszczalnikowe (LZO)	Mg/rok	-	435
13.	Chłodziwo (koncentrat)	Mg/rok	125	125
14.	Substancje chemiczne do sporządzania kąpieli	Mg/rok	60	60

I.18. Tabela 18 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 18

Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Substancja
E1/Z1, E2/Z1, E3/Z1, E4/Z1, E33/Z1, E34/Z1, E1/Z4, E2/Z4, E3/Z4, E4/Z4, E5/Z4 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

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, wnioskiem z dnia 11 października 2017r. (data wpływu: 13 października 2017r.), znak: UPP Z1/1211/2017 wraz z uzupełnieniami: z dnia 2 marca 2018r., znak: UPP Z1/530/2018 i z dnia 23 kwietnia 2018r., znak: UPP Z1+Z4/717/2018, 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, z dnia 3 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.43.12.2014.DW i z dnia 6 grudnia 2016r., znak: OS-I.7222.3.3.2016.DW udzielającej UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 865-22-15-995 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- w Zakładzie nr 1 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 130 Mg/dobę wraz z instalacją malowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 20 Mg/rok,
- w Zakładzie nr 4 instalacji do wtórnego wytopu i odlewania aluminium z grupy AlSiMg o zdolności produkcyjnej 120 Mg/dobę wraz z instalacją malowania proszkowego i lakierowania felg o zużyciu rozpuszczalników organicznych 435 Mg/rok.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 946/2017.

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 nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 27 października 2017r., znak: OS-I.7222.5.9.2017.DW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 209 ust.1 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 27 października 2017r., znak: OS-I.7222.5.9.2017.DW.

Po 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 hałasu do środowiska oraz gospodarki wodno-ściekowej. Należało przedstawić analizę oddziaływania akustycznego instalacji IPPC po zmianie na tereny objęte ochroną przed hałasem lub wykazać, że wprowadzone zmiany nie będą wpływać na wzrost oddziaływania akustycznego instalacji. Ponadto zgodnie z art. 184 ust. 2 pkt 8 ustawy Poś konieczne było dołączenie aktualnego bilansu masowego wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowisko. Uzasadnienia wymagał również znaczny wzrost ilości wykorzystywanej wody w instalacji.

W związku z tym postanowieniem z dnia 6 listopada 2017r., znak: OS-I.7222.5.9.2017.DW wezwano UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o. do uzupełnienia wniosku.

Po przeanalizowaniu przedstawionych przez Spółkę uzupełnień z dnia 2 marca 2018r., znak: UPPZ1/530/2018 (data wpływu: 15 marca 2018r.) oraz z dnia 23 kwietnia 2018r., znak: UPP Z1+Z4/717/2018 (data wpływu: 25 kwietnia 2018r.) uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku są zmiany związane z:
- zainstalowaniem w lakierni Zakładu nr 1 urządzenia do redukcji LZO - dopalacza katalitycznego,
- uruchomieniem w zakładzie Z1 dodatkowej myjki z palnikami o mocy 60 i 160 kW i emitorami **E14/Z1** i **E15/Z1,**
- zainstalowanie w zakładzie Z4 pieca Hindenlang do przetopu aluminium podłączonego do emitora **E1/Z4**,
- zmianę preparatów wykorzystywanych do sporządzania kąpieli w linii do mycia felg przed malowaniem,
- zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów w zakładach nr 1 i nr 4,
- zwiększeniem ilości wykorzystywanego gazu ziemnego i wody sanitarnej oraz zmniejszeniem zapotrzebowania na wodę technologiczną,
- sprostowaniem pomyłki w ustalaniu wielkości emisji dla emitorów "starego" i "nowego" flow formingu oraz w emisji pyłów dla emitora **E36/Z1.**

Zakład 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.

W związku z wprowadzonymi zmianami zmniejszeniu uległa emisja LZO o 42% nastąpił natomiast niewielki wzrost wartości dopuszczalnych emisji pozostałych zanieczyszczeń w tym: dwutlenku siarki o 20 %, tlenków azotu o 6 %, tlenku węgla o 22 %, pyłu o 25 %, fluorowodoru o 10 %, miedzi o 2 %, manganu o 4 %, niklu o 2,5 %, żelaza o 10 %, cynku o 1%, chromu o 7 % i tytanu o 22 %, wartość emisji chlorowodoru pozostała na niezmienionym poziomie. 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 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2018r., poz. 680).

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 prowadzący instalację zobowiązany jest do wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza. 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. W roku 2016 oddane do użytkowania zostały nowo wybudowane instalacje w Zakładzie nr 4. Ilości planowanych do wytworzenia odpadów zostały oszacowane w sposób niewłaściwy. W związku z czym w obecnym pozwoleniu zwiększeniu uległy ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o 69 %, innych niż niebezpieczne o 13%.

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.

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. W związku z tym, że tak jak planowano w procesie studzenia odlewów nie może być wykorzystywana woda o jakości przemysłowej (powstają wady powierzchniowe) zmiennie ulega struktura wykorzystania wody. Zwiększy się ilości wykorzystywanej wody sanitarnej a zmniejszy przemysłowej. Sumaryczna ilość wykorzystywanej wody zwiększy się o 5,5 %, tym samym wzrośnie ilość odprowadzanych ścieków 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 pozostawiono trzy punkty referencyjne, w których wykonywane będą pomiary hałasu w środowisku.

W instalacjach zmienione zostały również ilości oraz rodzaje wykorzystywanych: energii materiałów i surowców co jest związane z zainstalowaniem nowych urządzeń, zmian w technologii oraz zmianą stosowanych preparatów na bardziej wydajne.

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

Przeprowadzona analiza spełnienia wymagań Najlepszej Dostępnej Techniki 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

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł.
uiszczona w dniu 26.09.2017r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.

MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

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