



**RŚ.VI-7660/43-3/08**

Rzeszów, 2010-07-19

## **D E C Y Z J A**

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.);
- art. 215 i art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25, poz. 150 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia
- art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2008r. Nr 199 poz. 1227),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826),
- § 2, § 5 rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87)
- § 7, § 10, § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 2, § 5, § 6, § 7 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)

po rozpatrzeniu wniosku ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o. o., ul. Mireckiego 4 (dawniej Kwiatkowskiego 1), 37-450 Stalowa Wola, z dnia 17 czerwca 2008r. w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 udzielającej ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o., w Stalowej Woli, REGON 012349160 pozwolenia

zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę

## **o r z e k a m**

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 udzielającej ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola, REGON 012349160 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych oraz dolnych łoż silnika do samochodów osobowych (ang. bed plate), zwanej dalej instalacją, zlokalizowanej na terenie działek o numerach ewid. 102/18, 102/45, 102/87, 102/88, 102/166, 103/14, 103/17, 103/18 o łącznej powierzchni 9,84 ha, położonych w Tarnobrzeskiej Strefie Ekonomicznej, w następujący sposób:

I.1. Po słowie orzekam wprowadzam zapis:

„udzielam **ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o., ul. Mireckiego 4 (dawniej Kwiatkowskiego 1), 37-450 Stalowa Wola, REGON 012349160** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 73 000 Mg/rok.”

I.2. Punkty od I do X otrzymują brzmienie:

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

#### **I.1. Rodzaj instalacji:**

Instalacja do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę.

**I.2. W instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych** lub ich stopów (AlSi7Mg, AlSi9Mg, AlSi11Mg oraz stopu z obniżoną zawartością magnezu AlSi7Mg), o zdolności produkcyjnej 200 ton wytopu na dobę prowadzone będą procesy:

- a/ topienie aluminium w piecach przechyłnych i topialnych tyglowych,
- b/ obróbka cieplna odlewów na linii do obróbki cieplnej,
- c/ obróbka mechaniczna odlewów,
- d/ malowanie odlewów.

Rozmieszczenie urządzeń wchodzących w skład instalacji:

**I.2.1. Hala obróbki cieplnej:** piece topialnicze Hindenlang o mocy 465 kW (3 szt.); piec topialniczy Hindenlang o mocy 442 kW (1 szt.) piec topialny tyglowy elektryczny o mocy 126 kW (1 szt.), linia do obróbki cieplnej Schmitz & Apelt (piec do starzenia o mocy 100 kW) i piec do przesycania o mocy 500 kW (1 szt.).

**I.2.2. Hala odlewni** (nawa nr I, II, III IV produkcja felg,

**a/ Nawa nr I:** piec topialniczy ZPF o mocy 1260 kW (2 szt.) do topienia wiórów aluminiowych; piece Hindenlang o mocy 465 kW (3 szt.); piec topialny tyglowy elektryczny o mocy 126 kW (1 szt.) maszyny odlewnicze typu Rypper (6 szt.); urządzenie rtg MU 231 (1 szt); piec do starzenia o mocy 100 kW (1 szt.), wanna do

chłodzenia felg (1 szt.), piec do przesycania o mocy 500 kW (1 szt.); urządzenie odgazowujące typu Foseco (1 szt.).

**b/ Nawa nr II:** piec topialniczy ZPF o mocy 1600 kW (1 szt.); piec topialniczy ZPF o mocy 1000 kW (1 szt.); piec Hindenlang o mocy 465 kW (1 szt.); piec Hindenlang o mocy 442 kW (1 szt.); maszyny odlewnicze typu Rypper (6 szt.); maszyny odlewnicze typu Gima (6 szt.); urządzenia rtg MU 231 (2 szt. - max. 160 kV); piec do starzenia o mocy 100 kW (1 szt.), wanna do chłodzenia felg (1 szt.), piec do przesycania o mocy 500 kW (1 szt.); urządzenie odgazowujące typu Foseco (1 szt.); komora do piaskowania kokili.

**c/ Nawa nr III:** piec topialniczy ZPF o mocy 1260 kW (1 szt.); piec topialniczy ZPF o mocy 1600 kW (1 szt.); maszyny odlewnicze typu Rypper (12 szt.); maszyny odlewnicze typu Gima (6 szt.); urządzenie rtg MU 231 (1 szt. - max. 160 kV); urządzenia rtg typu Wheel 6000 (2 szt. - max. 160 kV); piec do starzenia o mocy 100 kW (1 szt.), wanna do chłodzenia felg (1 szt.), piec do przesycania o mocy 500 kW (1 szt.); urządzenie odgazowujące typu Foseco (1 szt.).

**d/ Nawa nr IV:** piece Hindenlang o mocy 465 kW (4 szt.); piece Hindenlang o mocy 422 kW (2 szt.); piec Hindenlang o mocy 442 kW (1 szt.); maszyny odlewnicze typu Dimo (10 szt.); urządzenie rtg typu DP 500 (1 szt.); urządzenie odgazowujące typu Foseco (1 szt.); piec ZPF o mocy 630 kW (1 szt.); komora do piaskowania kokili.

**I.2.3. Hala obróbki mechanicznej:** obrabiarki numeryczne typu Imt T4 (14 szt.), typu Imt T2 (10 szt.), typu Imt T2 Lak (1 szt.), typu Matra (1 szt.), Doosan Dooturn-2SP-V5 (1 szt.), IMT W24 T2 (1 szt.); wiertarko frezarki typu Chiron (15 szt.), urządzenie myjące felgi typu Aqua Clean (2 szt.); urządzenia do sprawdzania szczelności typu Helium (3 szt.); oczyszczarki szczotkowe Loeser (12 szt.), stanowisko do odzysku kodu z felg aluminiowych.

**I.2.4. Obiekt mieszczący narzędziownię** (produkcja nowych form stosowanych w procesie odlewu aluminium) i ślusarnię kokili (regeneracja i naprawa kokili): tokarka numeryczna Daewoo Puma 500 (1 szt.), tokarka numeryczna AMF TUG 56 MN (1 szt.), tokarka numeryczna DEFUM KNA 110 N (1 szt.), tokarka numeryczna Daewoo Puma 600 (1 szt.), frezarka numeryczna DEFUM DBM 105 N (1 szt.), frezarka numeryczna Deckel Macho DMU 100T (2 szt.), frezarka numeryczna Mazak VTC 200 B (2 szt.); frezarka numeryczna IMT DWN 22/24-V (1 szt.); frezarka numeryczna Hermle C 40 V (1 szt.); elektrodrażarka SURE FIRST frezarka uniwersalna LILIAN, myjka ultradźwiękowa typu 4VST 544/P-Spezial (1 szt.), frezarka M6230A (1 szt.), tokarka uniwersalna CE 800 C (1 szt.), wiertarka słupowa (model 2H125Л) (1 szt.), żuraw słupowy (2 szt.)

#### **I.2.5. Hala lakierni:**

**I.2.5.1.** Linia lakierowania proszkowego (wspólna dla linii nr 1 i nr 2): stanowisko chemicznego przygotowania felg (2 szt.), stanowisko suszenia felg (suszarka zasilana gazem) (1 szt.), kabina lakierowania proszkowego (4 szt.), stanowisko polimeryzacji (suszarka 3 – strefowa) (1 szt.), układ chłodzenia (1 szt.).

**I.2.5.2.** Linia lakierowania nr 1: kabina lakierowania mokrego (2 szt.), stanowisko odparowywania rozpuszczalników (1 szt.), stanowisko suszenia odlewów pokrytych lakierem (suszarka 2 – strefowa) (1 szt.), układ chłodzenia odlewów (1 szt.).

**I.2.5.3.** Linia lakierowania nr 2: stanowisko nadmuchu (1 szt.), piec podgrzewający odlewy (1 szt.), kabina lakierowania mokrego (1 szt.), stanowisko suszenia odlewów pokrytych lakierem (1 szt.), układ chłodzenia (1 szt.), kabina lakierowania proszkowego (1 szt.), stanowisko polimeryzacji (1 szt.), układ chłodzenia odlewów (1 szt.).

#### **I.2.6. Inne obiekty:**

**I.2.6.1.** Budynek socjalno – administracyjny.

**I.2.6.2.** Laboratorium kontroli jakości oraz pakownia gotowych odlewów

**I.2.6.3.** Budynek odpylacza

**I.2.6.4.** Magazyny odpadów (dwie wiaty)

**I.2.6.5.** Pozostałe magazyny: magazyn farb proszkowych, magazyn lakierów akrylowych, proszkowych, magazyn lakierów rozpuszczalnikowych, magazyn kwasów, magazyn zasad.

**I.2.6.6.** Pozostałe budynki techniczne

**I.3. Parametry urządzeń istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:**

**I.3.1.** Hala odlewni - Piece tyglowe z pokrywami typu Hindenlang, zlokalizowane w Hali odlewni w nawach nr I, nr IV i nawie magazynowej o parametrach:

Tabela 1

| Dane                 | Jednostka         | Wartość                                                                                                                                       |
|----------------------|-------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Medium grzewcze      | -                 | gaz                                                                                                                                           |
| Moc grzewcza palnika | kW                | 422 ( 2 szt. na nawie IV),<br>442 (1 szt. na nawie IV ,<br>1 szt. na HOC,<br>465 (5 szt. na nawie IV,<br>3 szt. na nawie I,<br>3 szt. na HOC) |
| Zużycie paliwa       | m <sup>3</sup> /h | 10-15                                                                                                                                         |
| Wielkość wsadu       | kg                | 700-800                                                                                                                                       |

oraz 2 piece topialne tyglowe elektryczne o mocy 126 kW.

**I.3.1.1.** Gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni pieców będą ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz budynku z nawy nr I emitorem E-1, z nawy nr IV emitarami E-29, E-30, E-31i E-52.

**I.3.2.** Hala odlewni - Piece obrotowe typu ZPF z zamknięciami kotliny bocznej, zlokalizowane w Hali obróbki cieplnej oraz w Hali odlewni w nawie nr I, nr II, nr III, o parametrach:

Tabela 2

| Dane                 | Jednostka         | Wartość |           |       |       |       |       |
|----------------------|-------------------|---------|-----------|-------|-------|-------|-------|
|                      |                   | ZPF 1   | ZPF 2 i 3 | ZPF 4 | ZPF 5 | ZPF 6 | ZPF 7 |
| Medium grzewcze      | -                 | gaz     | gaz       | gaz   | gaz   | gaz   | gaz   |
| Moc grzewcza palnika | kW                | 1600    | 2x1260    | 1000  | 1250  | 1600  | 630   |
| Zużycie paliwa       | m <sup>3</sup> /h | 100     | 90        | 60    | 90    | 100   | 70    |
| Wielkość wsadu       | kg                | 2500    | 2100      | 1600  | 2100  | 2500  | 500   |

**I.3.2.1.** Gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni pieców ZPF będą ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz budynku z nawy nr I emitarami E-53, E-54, z nawy nr II emitorem zbiorczym E-56, z nawy nr III emitorem E-50, z nawy nr IV emitorem E-57.

**I.3.3.** Hala odlewni -Stanowiska rafinacji Foseco z obiegiem otwartym azotu N<sub>2</sub>, zlokalizowane w Hali odlewni w nawach nr I, nr II, nr III, nr IV o następujących parametrach : czas rafinacji 2,5-10 min. , ciśnienie 5 atm, przepływ gazu 20-25 l/min.

**I.3.3.1.** Zanieczyszczenia ze stanowisk rafinacji odprowadzane będą wentylacją ogólną z hal.

**I.3.4** Zabudowane maszyny odlewnicze (GIMA, DIMO, RYPER) zlokalizowane w Hali odlewni w nawach nr I, nr II, nr III, nr IV, o parametrach: moc zainstalowana 100 kW, wielkość wsadu 800 kg, pobór sprężonego powietrza 500 m<sup>3</sup>/h i ciśnienie robocze 0,8-0,9 bara.

**I.3.4.1.** Sprężone powietrze, stosowane do przyspieszenia krzepnięcia odlewów znajdować się będzie w obiegu otwartym. Wymiana powietrza znad zabudowanych maszyn odlewniczych odbywać się będzie przy zastosowaniu wentylacji ogólnej hali.

**I.3.4.2.** Wody chłodnicze krążyć będą w obiegu zamkniętym.

**I.3.4.3.** Hala odlewni nawa nr IV - Oczyszczarka do oczyszczania i piaskowania kokili. Zanieczyszczenia będą odprowadzane poprzez filtr tkaninowy typu MP-50/60 o wydajności 4000m<sup>3</sup>/h i skuteczność odpylania - min. 90% do atmosfery emitorem E-37

**I.3.4.4.** Hala odlewni nawa nr II - Oczyszczarka do oczyszczania i piaskowania kokili. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery poprzez filtr tkaninowy emitorem E-5.

**I.3.5.** Linia obróbki cieplnej Schmitz & Apelt, zlokalizowana w Hali obróbki cieplnej oraz w Hali odlewni w nawach nr I, nr II i nr III, składająca się z modułów:

- piec do przesycania LGO,
- wanna o pojemności 20m<sup>3</sup> wykonana w posadzce ze zbrojonego betonu, z wodą o temp. 80° C; obieg zamknięty wody chłodniczej (układ składający się z chłodni, zbiorników wody gorącej oraz zimnej, pomp obiegowych, węzła do odzysku ciepła),
- piec do starzenia ALO. Charakterystyka techniczna linii

Tabela 3

| Dane                        | Jednostka            | Wartość |
|-----------------------------|----------------------|---------|
| Medium grzewcze             | -                    | gaz     |
| Moc zainstalowana           | kW                   | 1500    |
| Pobór gazu                  | m <sup>3</sup> /h    | 90      |
| Temperatura przesycenia     | °C                   | 535     |
| Czas przesycenia            | min.                 | 380     |
| Temperatura wody chłodzącej | °C                   | 80      |
| Czas chłodzenia             | min.                 | 1       |
| Ilość pobieranej wody       | m <sup>3</sup> /dobę | 50      |
| Temperatura starzenia       | °C                   | 155     |
| Czas starzenia              | min.                 | 360     |

**I.3.5.1.** Gazy odlotowe z pieca do starzenia ALO będą ujmowane przewodem odprowadzającym i odprowadzane na zewnątrz z Hali obróbki cieplnej emitorem E-33, z Hali odlewni z nawy nr I emitorem E-4, z nawy nr II emitorem E-7, z nawy nr III emitorem E-26.

**I.3.5.2.** Gazy odlotowe z pieca do przesycania LGO będą ujmowane i odprowadzane przewodem na zewnątrz z Hali obróbki cieplnej emitorem E-32, z Hali odlewni z nawy nr I emitorem E-3, z nawy nr II emitorem E-6, z nawy nr III emitorem E-25.

**I.3.6.** Narzędziownia wyposażona będzie w tokarki, obrabiarki numeryczne, frezarki, o mocy zainstalowanej 35 kW każda.

**I.3.6.1.** W ślusarni zamontowana będzie myjka ultradźwiękowa składająca się z czterech wanien ze stali nierdzewnej o pojemności 1 m<sup>3</sup> każda, dwóch stacji czyszczenia wyposażonych w generatory ultradźwiękowe (o częstotliwości 18,5 kHz+/-1,5 kHz) z rampami natryskowymi, stacje płukania na zimno oraz stację suszenia i konserwacji.

**I.3.7.** Linia obróbki mechanicznej (obrabiarki, wiertarko-frezarki, oczyszczarki szczotkowe, urządzenia do sprawdzania szczelności, urządzenia myjące), zlokalizowana w Hali obróbki mechanicznej.

**I.3.7.1.** Stoły Patron SS – 2000, stojące przy urządzeniach do końcowego wykańczania felg typu Loeser (8 szt.) wyposażone będą w zintegrowane systemy oczyszczania gazów (filtry tkaninowe). Powietrze wraz z zanieczyszczeniami będzie odciągane do komory oczyszczania z dwoma workami filtracyjnymi z włókniny antyelektrostatycznej; ponadto komora obłożona będzie filrami kasetonowymi FK/50, które będą doczyszczać powietrze. Zanieczyszczenia z urządzenia do końcowego wykańczania felg typu Loeser (8 szt.) odprowadzane będą za pomocą odciągów wentylacyjnych miejscowych, z których zanieczyszczone powietrze transportowane będzie do odpylacza przewałowego typu MB-M-20 B. Skuteczność odpylania min. 90%. Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E-27.

**I.3.7.2.** Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia z nad czterech maszyn do końcowego wykańczania felg typu Loeser i dwóch stołów do obróbki ręcznej - poprzez system odciągów miejscowych i odpylacz przewałowy typu MB-M-25BEX emitorem stalowym E-39. Skuteczność odpylania min. 90%.

**I.3.7.3.** Urządzenie myjące felgi AQUA CLEAN - myjki automatyczne do czyszczenia felg po procesie mechanicznej obróbki odlewów, o parametrach:

- etap I – mycie środkiem myjącym w temp. 60° C
  - przepływ - 680 l/min
  - ciśnienie - 3,5 bar
  - silnik - 7,5 kW
- etap II – płukanie wodą w temp. 60° C
  - przepływ - 320 l/min
  - ciśnienie - 2,5 bar
  - silnik - 2,2 kW

Dwa obiegi zamknięte: woda płuczająca oraz woda z detergentem. Zużyta woda oraz woda z detergentem odprowadzana będzie do bezodpływowego zbiornika, z którego kierowana będzie do oczyszczalni ścieków. Braki wody w obiegach uzupełniane będą wodą sanitarną.

**I.3.8.** Parametry urządzeń rtg typu MU 31 F, MU 231, DP 97 i WHEEL 6000, zlokalizowanych w Hali odlewni w nawach nr I, II, III, IV:

- zasilanie sprężonym powietrzem
  - sprężone powietrze - min. 6 hPa przy 4 Nm<sup>3</sup>/h
- zasilanie w energię:
  - napięcie znamionowe - 3 x 230/240 V=/-10%, 50Hz
  - pobór mocy - ok. 4,5 KVA
- urządzenie rentgenowskie napięcia stałego MG165 o wysokim stopniu stabilności
  - lampa rentgenowska - YTU.160D05
  - napięcie w lampie - 7,5 kV - 160 kV
  - prąd lampy - 0- 22,5 mA

### **I.3.9. Linia lakierowania proszkowego (wspólna dla linii nr 1 i nr 2)**

**I.3.9.1.** Stanowisko chemicznego przygotowania powierzchni felg o parametrach technologicznych:

#### STREFA I – odtłuszczenie I

- temperatura kąpieli – 65°C
- pojemność wanny - 2,7 m<sup>3</sup>
- pompa cyrkulacyjna:
  - ilość przetłaczanej cieczy - 91 m<sup>3</sup>/h
  - ciśnienie natrysku - 1,5 bar
- pompa medium grzewczego:
  - ilość przetłaczanej cieczy - 39 m<sup>3</sup>/h
  - moc grzewcza - 223 [kW]
  - medium grzewcze – WW 90/70 °C
- wentylator odciągowy:
  - ilość przetłaczanego powietrza - 6000 m<sup>3</sup>/h

#### STREFA II – odtłuszczenie II

- temperatura kąpieli - 65 °C
- pojemność wanny - 2,7 m
- pompa cyrkulacyjna:
  - ilość przetłaczanej cieczy - 115 m<sup>3</sup>/h
  - ciśnienie natrysku - 1,5 bar
- pompa medium grzewczego:
  - ilość przetłaczanej cieczy - 39 m<sup>3</sup>/h
  - moc grzewcza – 223 kW
  - medium grzewcze – WW 90/70° C

#### Parametry techniczne wanien do płukania stosowanych w STREFACH III, IV, V:

- temperatura kąpieli - T.o\*. °C
- pojemność wanny - 0,9 m<sup>3</sup>
- pompa cyrkulacyjna:
  - ilość przetłaczanej cieczy - 30 m<sup>3</sup>/h
  - ciśnienie natrysku - 1,2 bar

\*T.o.- temperatura otoczenia

#### STREFA VI – odtlenianie

- temperatura kąpieli – 35° C
- pojemność wanny - 1,5 m<sup>3</sup>
- pompa cyrkulacyjna:
  - ilość przetłaczanej cieczy - 100 m<sup>3</sup>/h
  - ciśnienie natrysku - 1,2 bar
- pompa medium grzewczego:
  - moc grzewcza - 88 kW
  - medium grzewcze - WW90/70 °C

#### Parametry techniczne wanien do płukania stosowanych w STREFACH VII, VIII:

- temperatura kąpieli - T.o. °C
- pojemność wanny - 0,9 m<sup>3</sup>
- pompa cyrkulacyjna:
  - ilość przetłaczanej cieczy - 30 m<sup>3</sup>/h
  - ciśnienie natrysku - 1,2 bar

#### STREFA IX – cyrkonowanie

- temperatura kąpieli - 45 °C
- pojemność wanny - 2,4 m<sup>3</sup>
- pompa cyrkulacyjna:
  - ilość przetłaczanej cieczy - 50 m<sup>3</sup>/h
  - ciśnienie natrysku - 1,0 bar
- pompa medium grzewczego:
  - moc grzewcza - 50 [kW]
  - medium grzewcze - WW90/70 °C

#### Parametry techniczne wanien do płukania z pełnym usuwaniem soli stosowanych w STREFACH X, XI:

- temperatura kąpieli - T.o. °C
- pojemność wanny - 0,9 m<sup>3</sup>
- pompa cyrkulacyjna:
  - ilość przetłaczanej cieczy - 30 m<sup>3</sup>/h
  - ciśnienie natrysku - 1,2 bar

#### STREFA XII – płukanie III z pełnym usuwaniem soli

- temperatura kąpieli - 45 °C
- pojemność wanny - 2,4 m<sup>3</sup>
- pompa cyrkulacyjna:
  - ilość przetłaczanej cieczy - 50 [m<sup>3</sup>/h]
  - ciśnienie natrysku - 1,0 bar

**I.3.9.1.1.** Ścieki z procesu chemicznego przygotowania felg poddawane będą procesowi oczyszczania w zakładowej oczyszczalni ścieków, a następnie wprowadzane będą do kanalizacji HSW Wodociągi Sp. z o.o.

**I.3.9.1.2.** Ze stanowiska chemicznego przygotowania felg nie będą odprowadzane zanieczyszczenia do powietrza.

**I.3.9.2.** Stanowisko suszenia felg z wody w temp. 160 °C

Tabela 4

| Dane                                   | Jednostka         | Wartość |
|----------------------------------------|-------------------|---------|
| Medium grzewcze                        |                   | gaz     |
| Moc zainstalowana                      | kW                | 800     |
| Max temp. powietrza obiegowego         | °C                | 150     |
| Min. Ilość powietrza odparowanego      | m <sup>3</sup> /h | 5 400   |
| Efektywna ilość powietrza odparowanego | m <sup>3</sup> /h | 6 200   |
| Max. dopuszczalna ilość wody           | g/h               | 40 000  |
| Moc elektryczna                        | kW                | 38,4    |

**I.3.9.2.1.** Spaliny z nad suszarki zasilanej gazem odprowadzane będą wraz z powietrzem suszącym emitorem E-9.

**I.3.9.3.** Stanowisko chłodzenia odlewów do temp. 35- 40° C (1 szt.)

**I.3.9.4.** Stanowisko chłodzenia odlewów do temp. 40 – 45 ° C (1 szt.) o parametrach:

- powietrze odlotowe - 2 x 70000 m<sup>3</sup>/h
- powietrze zasysane - 2 x 70000 m<sup>3</sup>/h
- moc zainstalowana - 75 kW

**I.3.9.4.1.** Układ chłodniczy będzie układem otwartym, świeże powietrze będzie zasysane z zewnątrz, powietrze ogrzane przez półprodukt będzie odsysane przez dmuchawę i wydmuchiwane na zewnątrz.

**I.3.9.5.** Kabina lakierowania proszkowego odlewów o parametrach:

- ilość powietrza odprowadzanego - 9000 m<sup>3</sup>/h
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 8100 m<sup>3</sup>/h
- moc silnika - 15 kW
- max. zużycie farby proszkowej - 1350 g/min

**I.3.9.5.1.** Kabiny lakierowania proszkowego wyposażone będą w filtry tkaninowe kasetowe o skuteczności oczyszczania min. 98%. Nakładanie farby proszkowej będzie miało miejsce w kabinach lakierowania proszkowego metodą elektrostatyczną z zamkniętym obiegiem powietrza z lakierem proszkowym.

**I.3.9.6.** Suszarka odlewów pokrytych proszkiem o parametrach:

- medium grzewcze - gaz
- rodzaj ogrzewania - przeponowe
- moc ogrzewania - 1020 kW
- max. temperatura powietrza obiegowego - 220 °C]
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 2700 m<sup>3</sup>/h
- efektywna ilość powietrza odprowadzanego - 3610 m<sup>3</sup>/h
- max. zużycie farby proszkowej - 112000 g/h
- całkowita moc elektryczna - 76,8 kW

**I.3.9.6.1.** Spaliny z suszarki odprowadzane będą emitorami E-14 i E-15, powietrze z przestrzeni suszących odprowadzane będzie emitorami E-16, E-17, E-18.

**I.3.10. Linia lakierowania pionowego nr 1**

**I.3.10.1.** Kabina nakładania lakieru wodorozcieńczalnego z kurtyną wodną (lakierowanie odlewów na mokro) o parametrach:

- skuteczny wydatek wyciągu wentylacyjnego - 2590 m<sup>3</sup>/h
- min. wydatek wyciągu wentylacyjnego - 2450 m<sup>3</sup>/h
- wydajność pomp - 60 m<sup>3</sup>/h
- ilość dozowanego rozpuszczalnika - 18900 g/h
- moc elektryczna pobierana - 5,7 kW

**I.3.10.1.1.** Kabiny lakierowania mokrego będą wyposażone w odpylacze Venturiego. Z kabiny powietrze zanieczyszczone „cząstkami farby” oczyszczane będzie w układzie płuczącym w kabinie, a następnie kierowana będzie do dopalacza katalitycznego TNV i odprowadzana do atmosfery emitorem E-19.

**I.3.10.1.2.** Woda z układu płuczącego znajdować się będzie w obiegu zamkniętym; spływać będzie do zbiornika reakcyjnego urządzenia FLOTSSED, skąd ponownie zawracana będzie do obiegu. Wydzielający się osad farby gromadzić się będzie dolnej strefie zbiornika reakcyjnego, skąd okresowo spuszczaany będzie do pojemnika zbiorczego, wyposażonego we wkład sitowy i filtr workowy.

**I.3.10.2.** Stanowisko odparowywania lakierów z odlewów o parametrach:

- ilość powietrza świeżego - 5250 m<sup>3</sup>/h
- efektywna ilość powietrza odprowadzanego - 1250 m<sup>3</sup>/h
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 1000 m<sup>3</sup>/h
- ilość powietrza obiegowego - 4750 m<sup>3</sup>/h
- max temperatura pracy - 20 °C
- ilość dozowanego rozpuszczalnika - 9700 g/h
- zainstalowana moc elektryczna - 4,2 kW

**I.3.10.2.1.** Odparowywanie lakierów prowadzone będzie w zamkniętej strefie, z której zanieczyszczenia kierowane będą do urządzenia dopalającego TNV i odprowadzane do atmosfery emitorem E-19.

**I.3.10.3. Suszarka odlewów po lakierowaniu na mokro o parametrach:**

- medium grzewcze - gaz
- rodzaj ogrzewania - przeponowe
- moc ogrzewania - 510 kW
- max. tem. powietrza obiegowego - 220 °C
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 2255 m<sup>3</sup>/h
- efektywna ilość powietrza odprowadzanego - 2705 m<sup>3</sup>/h
- moc elektryczna - 38,4 kW

**I.3.10.3.1.** Schłodzone gazy odlotowe znad suszarki 2- strefowej odprowadzane będą na zewnątrz za pomocą emitora E-20. Część powietrza w ilości 7500 m<sup>3</sup>/h będzie pobierana przez dopalacz katalityczny TNV i odprowadzana emitorem E-19.

**I.3.11. Linia lakierowania pionowego nr 2**

**I.3.11.1. Stanowisko nadmuchu odlewów o parametrach:**

- ilość powietrza obiegowego - 1750 m<sup>3</sup>/h
- temperatura powietrza obiegowego - T.o. °C
- prędkość nadmuchu - 32,4 m/s
- moc silnika - 1,5 kW
- ciśnienie tłoczenia - 1000 Pa

**I.3.11.2. Stanowisko podgrzania odlewów o parametrach:**

- medium grzewcze - gaz
- rodzaj ogrzewania - przeponowe
- moc ogrzewania - 260 kW
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 1300 m<sup>3</sup>/h
- efektywna ilość powietrza odprowadzanego - 1600 m<sup>3</sup>/h
- moc elektryczna - 19 kW

**I.3.11.2.1.** Spaliny z pieca podgrzewającego wraz z powietrzem obiegowym będą odprowadzane emitorem E-40.

**I.3.11.3. Kabina nakładania lakieru wodorozcieńczalnego z kurtyną wodną (lakierowanie odlewów na mokro) o parametrach:**

- pojemność zbiornika - 6,1 m<sup>3</sup>
- ilość powietrza doprowadzającego - 34200 m<sup>3</sup>/h
- ilość powietrza obiegowego - 35500 m<sup>3</sup>/h
- efektywna ilość powietrza odprowadzanego - 2000 m<sup>3</sup>/h
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 1500 m<sup>3</sup>/h
- prędkość opadania powietrza - 0,34 m/s
- wydajność pompy - 210 m<sup>3</sup>/h
- ilość dozowanego rozpuszczalnika - 5400 g/h
- moc elektryczna pobierana - 23 kW

**I.3.11.3.1.** Z kabiny lakierowania mokrego powietrze zanieczyszczone „cząstkami farby” oczyszczane będzie w układzie płuczącym w kabinie. Woda wypłukująca farbę z powietrza znajdować się będzie w układzie zamkniętym.

**I.3.11.3.2.** Woda z układu płuczającego znajdować się będzie w obiegu zamkniętym; spływać będzie do zbiornika reakcyjnego urządzenia FLOTSSED, skąd ponownie zawracana będzie do obiegu. Wydzielający się osad farby gromadzić się będzie w dolnej części urządzenia FLOTSSED, skąd okresowo spuszczaany będzie do pojemnika zbiorczego, wyposażonego we wkład sitowy i filtr workowy.

**I.3.11.4. Stanowisko odparowywania lakierów z odlewów o parametrach:**

- ilość powietrza świeżego - 2000 m<sup>3</sup>/h
- efektywna ilość powietrza odprowadzanego - 500 m<sup>3</sup>/h
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 400 m<sup>3</sup>/h
- ilość powietrza obiegowego - 4500 m<sup>3</sup>/h

- max temperatura pracy - 30 °C
- ilość dozowanego rozpuszczalnika - 5700 g/h
- zainstalowana moc elektryczna – 3 kW

**I.3.11.4.1.** Powietrze w kabinie lakieru mokrego na nowej linii krążyć będzie w obiegu zamkniętym, będzie oczyszczane za pomocą filtrów kieszeniowych w klasach filtracji G5 i G7 oraz odpowiednio podgrzewane lub chłodzone w zależności od ustawionej temperatury.

**I.3.11.5.** Suszarka odlewów pokrytych lakierem o parametrach:

- medium grzewcze - gaz
- rodzaj ogrzewania - przeponowe
- moc ogrzewania - 560 kW
- max. tem. powietrza obiegowego - 150 °C
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 1800 m<sup>3</sup>/h
- efektywna ilość powietrza odprowadzanego - 3800 m<sup>3</sup>/h
- moc elektryczna - 38 kW

**I.3.11.5.1.** Schłodzone spaliny z suszarki odprowadzane będą na zewnątrz za pomocą emitora E-41.

**I.3.11.6.** Stanowisko chłodzenia lakierowanych odlewów o parametrach:

- powietrze odlotowe - 40000 m<sup>3</sup>/h
- powietrze świeże - 40000 m<sup>3</sup>/h
- moc zainstalowana – 57 kW

**I.3.11.6.1.** Układ chłodzenia będzie układem otwartym – świeże powietrze będzie zasysane z zewnątrz, powietrze ogrzane przez półprodukt będzie odsysane przez dmuchawę i wydmuchiwane na zewnątrz.

**I.3.11.7.** Kabina lakierowania proszkowego odlewów o parametrach:

- ilość powietrza odprowadzanego - 12000 m<sup>3</sup>/h
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 10800 m<sup>3</sup>/h
- moc silnika - 15 kW
- max wydatek farby proszkowej - 1800 g/min

**I.3.11.7.1.** Kabiny lakierowania proszkowego wyposażone będą w filtry tkaninowe kasetowe o skuteczności oczyszczania min. 98%. Nakładanie farby proszkowej prowadzone będzie w kabinach lakierowania proszkowego metodą elektrostatyczną z zamkniętym obiegiem powietrza.

**I.3.11.8.** Suszarka odlewów pokrytych proszkiem o parametrach:

Suszarka trzystrefowa z dwoma palnikami o mocy 1050 kW każdy

- medium grzewcze - gaz
- rodzaj ogrzewania - przeponowe
- moc ogrzewania - 660 kW
- max. tem. powietrza obiegowego - 220 °C
- min. ilość powietrza odprowadzanego - 1400 m<sup>3</sup>/h
- efektywna ilość powietrza odprowadzanego - 1800 m<sup>3</sup>/h
- max. dopuszczalna ilość farby proszkowej - 56700 g/h
- moc elektryczna - 57 kW

**I.3.11.8.1.** Spaliny z suszarki wraz z powietrzem obiegowym będą odprowadzane na zewnątrz emitorem E-42.

**I.3.12. Urządzenia służące ochronie środowiska:**

**I.3.12.1.** Urządzenie FLOTSED - linia technologiczna oczyszczania ścieków z procesu nakładania lakieru wodorozcieńczalnego w kabinach lakierowania na mokro, które mogą być po ich podczyszczeniu powtórnie wykorzystane w układzie płuczącym. Woda wypłukująca farbę z powietrza natryskowego krążyć będzie w układzie zamkniętym.

Parametry:

- ilość wody w zbiorniku FLOTSED - 0,85 m<sup>3</sup>
  - przepływ wody w obiegu - 5 m<sup>3</sup>/h
  - ilość wody w zbiorniku reakcyjnym - 6,1 m<sup>3</sup>
  - moc zainstalowana - 1,62 kW
- I.3.12.2.** Termiczny dopalacz katalityczny TNV o parametrach:
- przepływ znamionowy zużytego powietrza - 7500 m<sup>3</sup>/h
  - moc palników opalanych gazem ziemnym - 1200 kW
  - temperatura zużytego powietrza na wylocie - 180 °C
  - optymalna temperatura reakcji - 730-780 °C
  - max. dopuszczalna temperatura reakcji - 780 °C
  - moc zainstalowanych palników z dyszą – 900 kW
  - wartość opałowa gazu - 10 kWh/m<sup>3</sup>
  - ciśnienie przepływu na wylocie - 95 mbar
  - ciśnienie na wylocie - 65 mbar
  - max. natężenie przepływu gazu ziemnego - 90 m<sup>3</sup>/h
  - max. temperatura zużytego powietrza - 525 °C
  - temperatura czystego gazu na wylocie - 420 °C
  - sprawność dopalania - min. 98%

#### **I.4. Procesy produkcyjne prowadzone w instalacji:**

##### **I.4.1. Magazynowanie surowców i kontrola jakości**

Stosowany będzie czysty stop aluminium – krzem o zawartości krzemu od 6,5 do 11%, w postaci gąsek. Surowce dostarczane będą do zakładu transportem samochodowym. Przeładunek materiałów do miejsc magazynowania odbywać się będzie za pomocą wózków widłowych, suwnic. Dostarczone aluminium będzie magazynowane w magazynie surowca wsadowego o powierzchni 1394 m<sup>2</sup> oraz we wiacie magazynowej surowca wsadowego o powierzchni 140 m<sup>2</sup>. Wiaty magazynowe będą mieć utwardzone, betonowe podłoże oraz zadaszenie. Materiał wsadowy będzie wykorzystywany w takiej kolejności, w jakiej został dostarczony.

##### **I.4.2. Topienie i obróbka ciekłego metalu w piecach ZPF i Hindenlang:**

###### **I.4.2.1. Proces topienia**

Aluminium w gąskach do produkcji felg i płyt silnikowych transportowane będzie z magazynu do pieców topialnych typu Hindenlang (tyglowych, gazowych i elektrycznych) i ZPF (przechyłnych, gazowych). Materiał do pieców ZPF ładowany będzie przy pomocy wózka widłowego, zaś do pieców Hindenlang ręcznie. Dodatkowo, do pieców podawane będą felgi brakowe w ilości stanowiącej (nie więcej niż 19%) materiału wsadowego oraz przygotowane wióry aluminiowe wcześniej rozdrobnione. Materiał wtórny będzie stanowił nie więcej niż 30 % wsadu do pieca. i odwirowane w urządzeniach ARP. Proces topienia trwać będzie ok. 1,5 h.

###### **I.4.2.2. Proces rafinacji przy zastosowaniu azotu w postaci gazowej N<sub>2</sub>.**

Po osiągnięciu wymaganej temperatury (740 – 760°C) stop będzie przelany z pieca do otwartej podgrzanej kadzi (740 °C), w której transportowany będzie na stanowisko rafinacji typu FOSECO. Do kadzi, przed zlanie metalu z pieca, dodawany będzie modyfikator stopu: zaprawa aluminium-tytan-bor, w celu poprawy warunków krzepnięcia stopu.

Kadzie z ciekłym aluminium transportować będą pracownicy z wykorzystaniem suwnicy w obrębie jednej hali. Kadzie stosowane do procesu transportu ciekłego metalu będą wykorzystywane tylko w tym celu. Droga transportowa będzie optymalizowana, zgodnie z obowiązującą instrukcją w tym zakresie.

#### **I.4.2.3. Przygotowanie kokili i odlewanie**

Przed rozpoczęciem procesu odlewania kokile będą przygotowywane i nagrzane do temperatury 530°C. Ewentualne uszkodzenia będą naprawiane i korygowane, a kokile przed ponownym użyciem będą oczyszczane w myjce ultradźwiękowej, a następnie będą poddawane piaskowaniu w oczyszczarkach wyposażonych w filtry tkaninowe.

Kadź ze stopem aluminium o temperaturze z zakresu 700-750°C, transportowana będzie do poszczególnych maszyn odlewniczych, wyposażonych w piece o pojemności 800 kg każdy, do których ciekły stop będzie wlewany. Etap napełniania metalowych form odlewniczych realizowany będzie poprzez wywieranie niewielkiego ciśnienia powietrza na powierzchnię ciekłego metalu znajdującego się w piecu podgrzewczym. Kontrola jakości stopów prowadzona będzie przez pomiar gęstości oraz przez kontrolę składu chemicznego w spektrometrze.

#### **I.4.2.4. Proces chłodzenia odlewów**

Krzepnięcie metalu odbywać się będzie pod ciśnieniem, a skurcz objętościowy kompensowany będzie ciekłym metalem z pieca podgrzewczego doprowadzonym rurą zalewową. Aby przyspieszyć proces krzepnięcia, szczęki i rdzenie kokili chłodzone będą sprężonym powietrzem (obieg otwarty). Cykl kończyć będzie usunięcie odlewu z kokili.

Odlewy felg po wyjęciu z kokili będą kontrolowane organoleptycznie, a następnie transportowane przenośnikiem rolkowym na stoisko chłodzenia poprzez zanurzenie w basenach z wodą o temperaturze min 35°C (zamknięty obieg wód chłodniczych). Temperatura wody w basenach chłodniczych będzie monitorowana w sposób ciągły. Po schłodzeniu odlewy transportowane będą podajnikiem rolkowym lub taśmowym do urządzeń rentgenowskich w celu wykrywania wad wewnętrznych felg. Kontrola rentgenowska realizowana będzie w sposób automatyczny lub półautomatyczny. Felgi dobre będą cechowane i odkładane na stojaki. Za pomocą obcinarek usuwane będą tzw. zalewki z kołnierza felgi. Następnie felgi transportowane będą podajnikami rolkowymi na początek linii obróbki cieplnej.

#### **I.4.3. Proces obróbki cieplnej odlewów**

Linia obróbki cieplnej składać się będzie z dwóch modułów: LGO i ALO, pomiędzy którymi będzie mieścić się basen z wodą (obieg zamknięty wody chłodniczej). Prowadzone będzie przesycanie stopów aluminium w modułach LGO w temperaturze ok. 535°C w ciągu 6 godzin i 20 min., następnie chłodzenie w zbiornikach z wodą o temperaturze ok. 80°C przez 1 minutę i starzenie w module ALO w temperaturze około 155°C w ciągu 6 godzin w celu umocnienia struktury odlewu. Przeprowadzane będzie badanie wytrzymałości prób materiału w laboratorium.

#### **I.4.4. Proces obróbki mechanicznej odlewów**

Odlewy poddawane będą obróbce maszynowej obejmującej procesy: wiercenia, toczenia, frezowania. Zarówno toczenie wstępne jak i ostateczne, oraz wiercenie i usuwanie nadlewów i sitek odbywać się będzie w płaszczu wodno - olejowym. Emulsja wodno - olejowa krążyć będzie w obiegu zamkniętym, a jej braki będą uzupełniane na bieżąco. Do międzyoperacyjnego transportu felg przy obróbce mechanicznej wykorzystywane będą przenośniki rolkowe.

##### **I.4.4.1. Proces mycia odlewów**

Odlewy po obróbce mechanicznej będą transportowane do myjki automatycznej. Proces mycia felg składać się będzie z następujących etapów: zdmuchiwanie wiór, mycie środkiem myjącym w temperaturze 60 °C, płukanie wodą w temperaturze 60 °C, suszenie.

Myjka wyposażona jest w dwa obiegi zamknięte: woda płuczająca, woda z detergentem.

#### **I.4.4.2. Kontrola**

Po umyciu, felgi przemieszczane będą na podajnikach rolkowych do stanowiska kontroli niewyważenia. Kolejnym etapem będzie sprawdzenie szczelności odlewów przy użyciu mieszanki powietrza i helu. Odlewy szczelne będą cechowane i transportowane na stanowiska obróbki wykończeniowej.

#### **I.4.4.3. Obróbka wykończeniowa**

Czyszczenie powierzchni felg przy pomocy szczotek w automatycznych urządzeniach. Na stanowiskach obróbki ręcznej usuwane będą zadziory, wyrównywane powierzchnie uszkodzone mechanicznie oraz dokonywane będą drobne naprawy wad odlewniczych. Odlewy podlegać będą kontroli wzrokowej, a następnie przewożone będą do lakierni.

#### **I.4.5. Malowanie odlewów**

Obie linie pracować będą równolegle.

Na linii nr 1, pionowej, wykonywany będzie proces lakierowania trójwarstwowego, czyli pokrywanie proszkiem metodą elektrostatyczną i dwukrotne lakierowanie mokre lakierem rozpuszczalnikowym metodą natryskową w kabinie ze ścianą wodną.

Na linii nr 2 (pionowej w pierwszym etapie i poziomej w dwóch następnych) pierwszy etap pokrywania proszkiem metodą elektrostatyczną będzie taki sam jak na linii nr 1, następnie felgi przekładane będą z linii pionowej na poziomą i wykonywane będzie lakierowanie ciekłym lakierem akrylowym metodą natryskową w kabinie ze ścianą wodną oraz nakładanie proszku akrylowego metodą elektrostatyczną, w kabinie proszkowej.

Transport poziomy i pionowy odlewów w lakierni prowadzony będzie za pomocą przenośnika łańcuchowego.

#### **I.4.6. Pakowanie felg**

Gotowe felgi aluminiowe i dolne łoża silnika pakowane będą na palety drewniane lub metalowe albo w kartony z przekładkami pilśniowymi lub plastikowymi.

#### **I.4.7. Procesy pomocnicze:**

**I.4.7.1.** Oczyszczanie ścieków z procesu nakładania lakieru wodorozcieńczalnego na linii technologicznej FLOTSSED i zwracanie ich po oczyszczeniu do powtórnego wykorzystania.

**I.4.7.2.** Utylizacja gazów z procesu malowania rozpuszczalnikowego na linii wyposażonej w kabinę malarską z kurtyną wodną, komorę odparowania i komorę suszenia - w termicznym dopalaczu katalitycznym TNV.

**I.4.7.3.** Proces przygotowania wiórów w instalacjach ARP:

a) instalacja zlokalizowana w nawie I odlewni

b) instalacja zlokalizowana w nawie IV odlewni

w których wióry będą przygotowywane do procesu przetopu w piecach ZPF, poprzez rozdrobnienie i odwirowanie po czym kierowane będą do cyklu produkcyjnego felg aluminiowych.

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

### II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

II.1.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza została określona w załączniku nr 1 do decyzji.

II.1.2. Dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów z instalacji:

|                           |                |
|---------------------------|----------------|
| - chrom                   | 0,00009 Mg/rok |
| - cynk i jego związki     | 0,013 Mg/rok   |
| - mangan                  | 0,00003 Mg/rok |
| - miedź                   | 0,01 Mg/rok    |
| - nikiel                  | 0,0002 Mg/rok  |
| - pył ogółem              | 13,614 Mg/rok  |
| - pył PM10                | 13,614 Mg/rok  |
| - tlenek węgla            | 541,131 Mg/rok |
| - dwutlenek azotu         | 35,746 Mg/rok  |
| - tytan                   | 0,0001 Mg/rok  |
| - węglowodory alifatyczne | 0,018 Mg/rok   |
| - węglowodory aromatyczne | 0,003 Mg/rok   |
| - żelazo                  | 0,86 Mg/rok    |

### II. 2. Dopuszczalna ilość, stan i skład ścieków z instalacji

II.2.1. Ilość ścieków z instalacji wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli:

$Q_{\text{śr d}} = 371,3 \text{ m}^3/\text{d}$ , w tym:

|                                  |                             |
|----------------------------------|-----------------------------|
| • ścieki przemysłowe z malarni - | 98,3 $\text{m}^3/\text{d}$  |
| • wody pochłonicze -             | 190,0 $\text{m}^3/\text{d}$ |
| • ścieki bytowe -                | 83,0 $\text{m}^3/\text{d}$  |

oraz wody opadowo-roztopowe z powierzchni łącznej 98 413  $\text{m}^2$ , w tym:

|                                                    |
|----------------------------------------------------|
| - powierzchnie dachowe – 26 700 $\text{m}^2$       |
| - powierzchnie utwardzone – 17 847 $\text{m}^2$    |
| - powierzchnie nieutwardzone – 53 866 $\text{m}^2$ |
| - w ilości:                                        |
| spływ maksymalny - 561,9 l/s                       |
| spływ średnioroczny - 82,9 $\text{m}^3/\text{d}$   |

II.2.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach z instalacji wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli:

Tabela 5

| Lp. | Oznaczenie    | Jednostka                              | Stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji |
|-----|---------------|----------------------------------------|----------------------------------------------------------------|
| 1.  | pH            | -                                      | 6,5-9,5                                                        |
| 2.  | Azot amonowy  | $\text{mgN}_{\text{NH}_4}/\text{dm}^3$ | 20                                                             |
| 3.  | Fosfor ogólny | $\text{mgP}/\text{dm}^3$               | 5                                                              |
| 4.  | Cynk          | $\text{mgZn}/\text{dm}^3$              | 2                                                              |

|    |                                             |                      |     |
|----|---------------------------------------------|----------------------|-----|
| 5. | Miedź                                       | mgCu/dm <sup>3</sup> | 0,5 |
| 6. | Nikiel                                      | mgNi/dm <sup>3</sup> | 2   |
| 7. | Fenole lotne                                | mg/dm <sup>3</sup>   | 0,5 |
| 8. | Węglowodory ropopochodne                    | mg/dm <sup>3</sup>   | 15  |
| 9. | Substancje ekstrahujące się eterem naftowym | mg/dm <sup>3</sup>   | 50  |

### II.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia oraz źródła powstawania

#### II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 6

| Lp. | Kod odpadu       | Rodzaj odpadu                                                                                                                                                                  | Ilość odpadu w [Mg/rok] | Źródło powstawania odpadu                               |
|-----|------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|---------------------------------------------------------|
| 1.  | <b>08 01 15*</b> | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne                                                              | 850,0                   | Proces lakierowania na mokro w kabinach malarskich      |
| 2.  | <b>11 01 07*</b> | Alkalia trawiące                                                                                                                                                               | 5,0                     | Zużyte kąpiele trawiące w myjce ultradźwiękowej         |
| 3.  | <b>11 01 13*</b> | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne                                                                                                                    | 60,0                    | Proces odtłuszczania felg                               |
| 4.  | <b>12 01 09*</b> | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców                                                                                                         | 1100,0                  | Proces obróbki wykończeniowej i ręcznej                 |
| 5.  | <b>13 02 05*</b> | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych                                                                               | 30,0                    | Wymiana olejów w środkach transportu i utrzymania ruchu |
| 6.  | <b>14 06 03*</b> | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników                                                                                                                             | 50,0                    | Proces mycia kabin lakierniczych                        |
| 7.  | <b>15 01 10*</b> | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne) | 40,3                    | Opakowania po farbach                                   |

|              |                  |                                                                                                                                                                                                      |                |                                                                                                                                                   |
|--------------|------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 8.           | <b>15 02 02*</b> | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) (ubrania ochronne, szmaty, ścierki, włóknina filtracyjna z malarni) | 85,0           | Bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu                                                                                                             |
| 9.           | <b>16 02 13*</b> | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                                                                                                      | 0,5            | Wymiana zużytych źródeł światła, nie nadające się do wykorzystania komputery i inny sprzęt elektryczny i elektroniczny                            |
| 10.          | <b>16 05 07*</b> | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne                                                                                                                                 | 0,1            | Odpad stanowić będą przeterminowane lub nienadające się do stosowania nieorganiczne odczynniki chemiczne – laboratorium wydziału kontroli jakości |
| 11.          | <b>16 05 08*</b> | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne                                                                                                                                    | 0,1            | Odpad stanowić będą przeterminowane lub nie nadające się do stosowania organiczne odczynniki chemiczne – laboratorium wydziału kontroli jakości   |
| 12.          | <b>16 06 01*</b> | Baterie i akumulatory ołowiowe                                                                                                                                                                       | 0,2            | Wymiana zużytych akumulatorów w pojazdach i maszynach roboczych                                                                                   |
| 13.          | <b>16 06 02*</b> | Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe                                                                                                                                                              | 0,1            | Wymiana zużytych baterii stosowanych np. w telefonach bezprzewodowych.                                                                            |
| <b>RAZEM</b> |                  |                                                                                                                                                                                                      | <b>2 221,3</b> |                                                                                                                                                   |

### II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 7

| Lp. | Kod odpadu      | Rodzaj odpadu                                                                                           | Ilość odpadów [Mg/rok] | Źródło powstawania odpadu                                                                    |
|-----|-----------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | <b>08 01 99</b> | Inne niewymienione odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów | 20,0                   | Wymiana zużytych mat filtrujących w kabinie do proszkowego pokrywania elementów aluminiowych |

|     |                 |                                                                                                            |         |                                                                                                                                      |
|-----|-----------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 2.  | <b>08 02 01</b> | Odpady proszków powlekających                                                                              | 18,0    | Proces nakładania powłok z wykorzystaniem metody elektrostatycznej                                                                   |
| 3.  | <b>10 03 99</b> | Inne niewymienione odpady z hutnictwa aluminium (nadlewy usuwane na wydziale odlewni i obróbki maszynowej) | 700,0   | Obcinanie nadlewów z kołnierzy felg                                                                                                  |
| 4.  | <b>10 10 03</b> | Zgary i żużle odlewnicze (aluminiowe)                                                                      | 1200,0  | Proces obróbki ciekłego aluminium na wydziale odlewni                                                                                |
| 5.  | <b>10 10 08</b> | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania                                                           | 40,0    | Odpad będzie powstawał po procesie odlewania (formy uszkodzone, nie nadające się do dalszego wykorzystania lub wycofane z produkcji) |
| 6.  | <b>12 01 02</b> | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów                                                                     | 450,0   | Cząstki i pyły żelaza powstawać będą w wyniku obróbki elementów stalowych stosowanych w zakładzie np. kokili                         |
| 7.  | <b>12 01 03</b> | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych                                                          | 1 000,0 | Proces powierzchniowej obróbki felg                                                                                                  |
| 8.  | <b>12 01 15</b> | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14                                                     | 50,0    | Procesie mokrego odpylania pyłów ze szlifowania na wydziale obróbki mechanicznej                                                     |
| 9.  | <b>12 01 17</b> | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (zużyte szczotki grafitowe)                           | 45,0    | Zużyte szczotki grafitowe wykorzystywane w kształtkach ściernych wygładzarek na wydziale obróbki mechanicznej                        |
| 10. | <b>12 01 21</b> | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 (zużyty piasek z piaskowania)                 | 65,0    | Zużyty materiał po piaskowaniu kokili                                                                                                |

|              |                 |                                                                                                     |                |                                                                                            |
|--------------|-----------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|
| 11.          | <b>15 01 01</b> | Opakowania z papieru i tektury                                                                      | 60,0           | Zużyte opakowania po surowcach                                                             |
| 12.          | <b>15 01 02</b> | Opakowania z tworzyw sztucznych (zużyte przekładki, fragmenty taśm)                                 | 35,0           | Zużyte przekładki stosowane w dziale obróbki mechanicznej dla zabezpieczenia wyrobów       |
| 13.          | <b>15 01 03</b> | Opakowania z drewna                                                                                 | 180,0          | Zniszczone palety drewniane, skrzynie                                                      |
| 14.          | <b>15 01 04</b> | Opakowania z metali (zużyte taśmy metalowe i opakowania)                                            | 150,0          | Zużyte taśmy metalowe używane do wiązania palet i gąsek i pakowania po środkach malarskich |
| 15.          | <b>16 01 03</b> | Zużyte opony                                                                                        | 0,5            | Wymiana opon w środkach transportu i wózkach widłowych                                     |
| 16.          | <b>16 02 16</b> | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15                                | 1,0            | Zużyte akcesoria komputerowe powstające w wyniku napraw i konserwacji                      |
| 17.          | <b>16 02 14</b> | Zużyte urządzenia                                                                                   | 1,0            | Odpad będą stanowić zużyte akcesoria komputerowe powstające w wyniku napraw i konserwacji  |
| 18.          | <b>16 06 04</b> | Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03                                                           | 0,1            | Wymiana zużytych baterii                                                                   |
| 19.          | <b>16 11 04</b> | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | 40,0           | Zużyte wypełnienie pieców, popękane tygle                                                  |
| 20.          | <b>17 01 01</b> | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów                                             | 10,0           | Odpad powstawać będzie w wyniku remontów, przebudowy lub demontażu                         |
| 21.          | <b>17 02 02</b> | Szkło                                                                                               | 1,0            | Odpad stanowi stłuczka szklana po remoncie, przebudowie lub demontażu                      |
| 22.          | <b>19 08 14</b> | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13   | 200,0          | Szlamy poneutralizacyjne z oczyszczania ścieków w urządzeniu FLOTSSED                      |
| <b>RAZEM</b> |                 |                                                                                                     | <b>4 266,6</b> |                                                                                            |

**II.4. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{Aeq D}$  i  $L_{Aeq N}$  w następujący sposób:**

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji objętej niniejszą decyzją, wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny działek, gdzie zlokalizowana jest zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna, w kierunku południowo-wschodnim od Zakładu, w zależności od pory doby w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.00.....55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00.....45 dB(A).

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

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

**III.1.1.** Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza zostały określone w załączniku nr 2 do niniejszej decyzji.

**III.1.2.** Substancje zanieczyszczające ze źródeł emisji i emitorów E-5, E-19, E-27, E-37 i E-39 będą wprowadzane do powietrza poprzez urządzenia ochrony powietrza wyszczególnione w pkt. III.1.3.

**III.1.3.** Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

Tabela 8

| Lp. | Źródło emisji                                                                                | Emitor | Rodzaj urządzenia                | Minimalna sprawność [%] |
|-----|----------------------------------------------------------------------------------------------|--------|----------------------------------|-------------------------|
| 1.  | Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia z oczyszczania i piaskowania kokili               | E-5    | Filtr tkaninowy MP 50/60         | 90                      |
| 2.  | Kabina malowania rozpuszczalnikowego                                                         | E-19   | Dopalacz katalityczny TNV        | 98                      |
| 3.  | Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia z urządzeń typu Loeser                            | E-27   | Odpylacz przewalowy typ MB-M-20B | 90                      |
| 4.  | Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia z urządzenia do oczyszczania i piaskowania kokili | E-37   | Filtr tkaninowy MP 50/60         | 90                      |
| 5.  | Wentylacja odprowadzająca zanieczyszczenia maszyn typu Loser do wykańczania felg             | E-39   | Odpylacz przewalowy typ MB-M-20B | 90                      |

### **III.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji**

**III.2.1.** Pobór wody do zakładu będzie odbywał się z sieci wodociągowej HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli.

**III.2.2.** Woda zakupywana z sieci wodociągowej HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli będzie wykorzystywana do celów technologicznych i bytowych.

**III.2.3.** Ścieki z instalacji w mieszaninie (ścieki przemysłowe, pochłonicze, bytowe i deszczowo-roztopowe) będą wprowadzane do sieci kanalizacji HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli i tam oczyszczane.

**III.2.4.** Odprowadzane ścieki nie mogą zawierać:

- dwuchloro-dwufenylo-trójkloroetanu (DDT), wielopierścieniowych chlorowanych dwufenyli (PCB) oraz wielopierścieniowych chlorowanych trójkfenyli (PCT),
- substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego ujętych w tabeli I załącznika 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137, poz. 984),
- emulsji olejowych, oleju, benzyny, środków agresywnych, substancji samozapalnych, łatwopalnych, wybuchowych.

**III.2.5.** Ścieki powstające w procesie przygotowania powierzchni pod malowanie, stanowiące mieszaninę ścieków alkalicznych z procesu mycia i kwaśnych z procesu trawienia i pasywacji będą podczyszczane w procesach neutralizacji przed wprowadzeniem do urządzeń kanalizacyjnych HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli, zgodnie z warunkami umowy cywilno-prawnej zawartej z właścicielem urządzeń kanalizacyjnych.

**III.2.6.** Tereny placów i dróg odwadniane do kanalizacji deszczowej oraz powierzchnie komunikacyjne przy obiektach przechowywania odpadów będą utwardzone, uszczelnione i utrzymywane w czystości i porządku, w taki sposób, aby wykluczyć przedostawanie się zanieczyszczeń do kanalizacji i do gruntu poprzez wody opadowo-roztopowe.

**III.2.7.** Materiały, surowce, odpady i inne substancje będą przechowywane w taki sposób, aby nie były narażone na kontakt z wodami deszczowymi lub nie mogły przedostać się do sieci kanalizacyjnych.

### **III.3. Warunki wytwarzania odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji**

**III.3.1.** Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

**III.3.1.1.** Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów niebezpiecznych

Tabela 9

| Lp. | Kod odpadu       | Rodzaj odpadów                                                                                                    | Miejsce i sposób magazynowania odpadów                                                                                                                                                                                                                         |
|-----|------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | <b>08 01 15*</b> | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | W hali lakierni w specjalnych pojenikach, oznaczonych nazwą i kodem odpadu, po odsączeniu zostaną przełożone do beczek o poj. 200l, a następnie przetransportowane do magazynu odpadów niebep. (zamykana, zadaszona wiata o powierzchni ok.100m <sup>2</sup> ) |

|    |                  |                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|----|------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 2. | <b>11 01 07*</b> | Alkalia trawiące                                                                                                                                                                                     | Przy myjce ultradźwiękowej w pojemnikach typu mazuer oznaczonych nazwą i kodem odpadu                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| 3. | <b>11 01 13*</b> | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne                                                                                                                                          | W palikonach o pojemności 1000l oznaczonych nazwą i kodem odpadu, w magazynie odpadów niebezpiecznych                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| 4. | <b>12 01 09*</b> | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców                                                                                                                               | W szczelnych zamkniętych beczkach o poj. 200l i palikonach o poj.1000l oznaczonych nazwą i kodem odpadu, zaopatrzonych w otwory umożliwiające przepompowanie zawartości oraz w zawory zabezpieczające przed wyciekami w magazynie odpadów niebezpiecznych                                                                                                                                          |
| 5. | <b>13 02 05*</b> | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych                                                                                                     | W opisanych, szczelnie zamkniętych beczkach o pojemności 200l, oznaczonych nazwą i kodem odpadu, zaopatrzonych w otwory umożliwiające przepompowanie zawartości oraz zawory zabezpieczające przed wyciekami w magazynie odpadów niebezpiecznych                                                                                                                                                    |
| 6. | <b>14 06 03*</b> | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników                                                                                                                                                   | Odpady magazynowane będą w magazynie odpadów w szczelnych pojemnikach wykonanych z tworzywa sztucznego o poj. 1000l oraz w oryginalnych beczkach o pojemności 200l oznaczonych nazwą i kodem odpadu, a następnie umieszczane w magazynie odpadów niebezpiecznych                                                                                                                                   |
| 7. | <b>15 01 10*</b> | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)                       | Odpady tego rodzaju magazynowane będą w kontenerach oznaczonych nazwą i kodem odpadu umieszczonych w magazynie odpadów niebezpiecznych                                                                                                                                                                                                                                                             |
| 8. | <b>15 02 02*</b> | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) (ubrania ochronne, szmaty, ścierki, włóknina filtracyjna z malarni) | Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 360 l lub w pojemnikach metalowych typu M-110 o poj.110l oznaczonych nazwą i kodem odpadu, ustawionych w wyznaczonych miejscach w halach produkcyjnych. Po ich napełnieniu odpady pakowane będą w worki foliowe i magazynowane w kontenerze oznaczonym nazwą i kodem odpadu przy magazynie odpadów innych niż |

|     |                  |                                                                                                 |                                                                                                                                                                                   |
|-----|------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|     |                  |                                                                                                 | niebezpieczne (wiata o powierzchni ok. 150m <sup>2</sup> , zadaszona o utwardzonym podłożu, zabezpieczona przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych, obok hali produkcyjnej) |
| 9.  | <b>16 02 13*</b> | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady będą magazynowane w oryginalnych opakowaniach w wyznaczonym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu na terenie działu utrzymania ruchu.                                    |
| 10. | <b>16 05 07*</b> | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne                            | Odpady tego typu będą magazynowane w pojemnikach plastikowych oznaczonych nazwą i kodem odpadu w laboratorium.                                                                    |
| 11. | <b>16 05 08*</b> | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne                               | Odpady tego typu będą składowane w pojemnikach plastikowych oznaczonych nazwą i kodem odpadu w laboratorium.                                                                      |
| 12. | <b>16 06 01*</b> | Baterie i akumulatory ołowiowe                                                                  | Odpady będą magazynowane w wannie wychwytowej, oznaczone nazwą i kodem odpadu w magazynie działu logistyki                                                                        |
| 13. | <b>16 06 02*</b> | Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe                                                         | Odpady składowane w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego oznaczonych nazwą i kodem odpadu na warsztacie UR                                                                |

### III.3.1.2. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów innych niż niebezpieczne

Tabela 10

| Lp. | Kod odpadu      | Rodzaj odpadów                                                                                          | Miejsce i sposób magazynowania odpadów                                                                                                                                                                                                                                           |
|-----|-----------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | <b>08 01 99</b> | Inne niewymienione odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów | W beczkach o pojemności 200l oznaczonych nazwą i kodem odpadu, w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne (wiata o powierzchni ok. 150 m <sup>2</sup> , zadaszona o utwardzonym podłożu, zabezpieczona przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych, obok hali produkcyjnej) |

|    |                 |                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                              |
|----|-----------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 2. | <b>08 02 01</b> | Odpady proszków powlekających                                                                              | W beczkach o poj. 200l, oznaczonych nazwą i kodem odpadu w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne                                                                                                                  |
| 3. | <b>10 03 99</b> | Inne niewymienione odpady z hutnictwa aluminium (nadlewy usuwane na wydziale odlewni i obróbki maszynowej) | W pojemnikach, oznaczonych nazwą i kodem odpadu które po napełnieniu będą wywożone na zewnątrz hali, a ich zawartość będzie przesypywana do oznakowanego kodem odpadu kontenera                                                              |
| 4. | <b>10 10 03</b> | Zgary i żużle odlewnicze (aluminium)                                                                       | Zgary powstające w procesie rafinacji będą umieszczane w poj. stalowych, po zastygnięciu pojemniki będą transportowane na zewnątrz hali do specjalnie przygotowanego boksu oznaczonego nazwą i kodem odpadu o utwardzonym, szczelnym podłożu |
| 5. | <b>10 10 08</b> | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania                                                           | Odpady tego typu po ich będą magazynowane w wydzielonej części magazynu odpadów oznaczonej nazwą i kodem odpadu                                                                                                                              |
| 6. | <b>12 01 02</b> | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów                                                                     | W pojemnikach na terenie zakładu oznaczonych nazwą i kodem odpadu, które po napełnieniu będą opróżniane do kontenerów oznaczonych nazwą i kodem odpadu                                                                                       |
| 7. | <b>12 01 03</b> | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych                                                          | W stalowych kontenerach oznaczonych koden i nazwą odpadu, rozmieszczonych na terenie zakładu , po napełnieniu będą przewożone na plac przezd halą odlewni.                                                                                   |
| 8. | <b>12 01 15</b> | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14                                                     | W beczkach o poj. 200l, oznaczonych nazwą i kodem odpadu a następnie umieszczane będą w ponieszczeniu odpylacza przewalowego                                                                                                                 |
| 9. | <b>12 01 17</b> | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (zużyte szczotki grafitowe)                           | W pojemniku metalowym, oznaczonym nazwą i kodem odpadu zlokalizowanym na terenie wydziału obróbki wykończeniowej                                                                                                                             |

|     |                 |                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                        |
|-----|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 10. | <b>12 01 21</b> | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 (zużyty piasek z piaskowania) | Zużyty piasek zostanie umieszczony w pojemnikach o pojemności 2m <sup>3</sup> oznaczonych nazwą i kodem odpadu, zaopatrzonych w szczelne pokrywy, na terenie hali produkcyjnej (odlewni) w wydzielonym miejscu                                         |
| 11. | <b>15 01 01</b> | Opakowania z papieru i tektury                                                             | W pojemnikach plastikowych o pojemności 250 i 360 l oznaczonych nazwą i kodem odpadu w hal, i po ich napełnieniu będą prasowane i umieszczane w magazynie odlewów                                                                                      |
| 12. | <b>15 01 02</b> | Opakowania z tworzyw sztucznych (zużyte przekładki, fragmenty taśm)                        | Na hali w pojemnikach o obj. 250 l i 360l, oznaczonych nazwą i kodem odpadu które po napełnieniu będą przekładane do worów foliowych o poj. 120l oznaczonych nazwą i kodem odpadu, które będą umieszczane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne |
| 13. | <b>15 01 03</b> | Opakowania z drewna                                                                        | W magazynie odpadów innych niż niebezpieczne w miejscu do tego celu przeznaczonym oraz oznaczonym nazwą i kodem odpadu                                                                                                                                 |
| 14. | <b>15 01 04</b> | Opakowania z metali (zużyte taśmy metalowe i opakowania)                                   | W magazynie odpadów innych niż niebezpieczne w miejscu do tego celu przeznaczonym oraz oznaczonym nazwą i kodem odpadu                                                                                                                                 |
| 15. | <b>16 01 03</b> | Zużyte opony                                                                               | W magazynie odpadów innych niż niebezpieczne oraz oznaczonym nazwą i kodem odpadu                                                                                                                                                                      |
| 16. | <b>16 02 16</b> | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15                       | W wyznaczonym miejscu na zewnątrz hali produkcyjnej w boksie oznaczonym nazwą i kodem odpadu                                                                                                                                                           |
| 17. | <b>16 02 14</b> | Zużyte urządzenia                                                                          | W pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu ustawionym w biurze informatyków                                                                                                                                                                           |
| 18. | <b>16 06 04</b> | Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03                                                  | W pojemnikach z tworzyw sztucznych oznaczonych nazwą i kodem odpadu w biurówcu.                                                                                                                                                                        |

|     |                 |                                                                                                     |                                                                                                                                                                           |
|-----|-----------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 19. | <b>16 11 04</b> | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | W wyznaczonym i opisanym miejscu na zewnątrz hali produkcyjnej w boksie oznaczonym nazwą i kodem odpadu                                                                   |
| 20. | <b>17 01 01</b> | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów                                             | Kkontenery oznaczone nazwą i kodem odpadu w pobliżu miejsca prowadzenia prac budowlanych.                                                                                 |
| 21. | <b>17 02 02</b> | Szkło                                                                                               | Odpady tego typu będą magazynowane w pojemnikach stalowych lub specjalnych oznaczonych nazwą i kodem odpadu podstawionych przez firmę odbierającą przy wiacie magazynowej |
| 22. | <b>19 08 14</b> | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13   | W pojemnikach o objętości 200l oraz w palikonach o objętości 1000l, oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne                         |

### III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

#### III.3.2.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 11

| Lp. | Rodzaj odpadu                                                                                                     | kod odpadu       | Sposób gospodarowania odpadami |
|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|--------------------------------|
| 1.  | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | <b>08 01 15*</b> | D10                            |
| 2.  | Alkalia trawiące                                                                                                  | <b>11 01 07*</b> | R4, R5                         |
| 3.  | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne                                                       | <b>11 01 13*</b> | R14                            |
| 4.  | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców                                            | <b>12 01 09*</b> | R14, R15                       |
| 5.  | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych                  | <b>13 02 05*</b> | R9                             |
| 6.  | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników                                                                | <b>14 06 03*</b> | D10                            |
| 7.  | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone                           | <b>15 01 10*</b> | R14, D10                       |

|     |                                                                                                                        |                  |                      |
|-----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|----------------------|
| 8.  | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | <b>15 02 02*</b> | D10                  |
| 9.  | Baterie i akumulatory ołowiowe                                                                                         | <b>16 06 01*</b> | R4                   |
| 10. | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe                                                                                  | <b>16 06 02*</b> | R4                   |
| 11. | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                        | <b>16 02 13*</b> | R3, R4, R14, R15, D9 |
| 12. | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne                                                   | <b>16 05 07*</b> | R4                   |
| 13. | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne                                                      | <b>16 05 08*</b> | R4, R4, R14, D9      |

### III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 12

| <b>Lp.</b> | <b>Rodzaj odpadu</b>                                         | <b>Kod odpadu</b> | <b>Sposób gospodarowania odpadami</b> |
|------------|--------------------------------------------------------------|-------------------|---------------------------------------|
| 1.         | Inne niewymienione odpady                                    | <b>08 01 99</b>   | D10                                   |
| 2.         | Odpady proszków powlekających                                | <b>08 02 01</b>   | D10                                   |
| 3.         | Inne niewymienione odpady                                    | <b>10 03 99</b>   | R14                                   |
| 4.         | Zgary i żużle odlewnicze                                     | <b>10 10 03</b>   | R4, R5, R14                           |
| 5.         | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania             | <b>10 10 08</b>   | R4, R5, R14                           |
| 6.         | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów                       | <b>12 01 02</b>   | R14                                   |
| 7.         | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych            | <b>12 01 03</b>   | R14                                   |
| 8.         | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14       | <b>12 01 15</b>   | R14, D10                              |
| 9.         | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16         | <b>12 01 17</b>   | R14, D10                              |
| 10.        | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | <b>12 01 21</b>   | R14, D10                              |
| 11.        | Opakowania z papieru i tektury                               | <b>15 01 01</b>   | R1, R 3, R14                          |

|     |                                                                                                   |                 |                      |
|-----|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|----------------------|
| 12. | Opakowania z tworzyw sztucznych                                                                   | <b>15 01 02</b> | R1, R14, D10         |
| 13. | Opakowania z drewna                                                                               | <b>15 01 03</b> | R1, R14, D10         |
| 14. | Opakowania z metali                                                                               | <b>15 01 04</b> | R14                  |
| 15. | Zużyte opony                                                                                      | <b>16 01 03</b> | R14, D10             |
| 16. | Zużyte urządzenia                                                                                 | <b>16 02 14</b> | R14                  |
| 17. | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń innych niż wymienione w 16 02 15                           | <b>16 02 16</b> | R3, R4, D9, D10, D5  |
| 18. | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)                                                       | <b>16 06 04</b> | R4                   |
| 19. | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w        | <b>16 11 04</b> | R14                  |
| 20. | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów                                           | <b>17 01 01</b> | R14, D1, D5          |
| 21. | Szkło                                                                                             | <b>17 02 02</b> | R5, R13, R14. D1, D5 |
| 22. | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | <b>19 08 14</b> | D10                  |

### **III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami**

**III.3.3.1.** Wytwarzane odpady wymienione w punkcie II.3 decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach ustalonych w punkcie **III.3.1.** decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

**III.3.3.2.** Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

**III.3.3.3.** Usuwane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszaniem.

**III.3.3.4.** Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

**III.3.3.5.** Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

### III.4. Warunki wprowadzania energii w postaci hałasu

#### II.4.1. Źródła hałasu typu punktowego

Tabela 13

| Lp. | Symbol źródła hałasu | Nazwa źródła hałasu                                                                               | Wysokość źródła hałasu [m npt] | Czas pracy       |                |
|-----|----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|------------------|----------------|
|     |                      |                                                                                                   |                                | Pora dzienna [h] | Pora nocna [h] |
| 1.  | H1                   | Filtr powietrza (Indukta 55g 160M-2A)<br>Zlokalizowany w budynku „Piaskowni” przy odlewni Nawa IV | 1                              | 16               | 8              |
| 2.  | H2 ÷ H16             | Wentylatory dachowe WD40 (szt.15) zlokalizowane na dachu hali odlewni Nawa IV                     | 12                             | 16               | 8              |
| 3.  | H17 ÷ H19            | Wentylatory dachowe WD 25 (szt.3) zlokalizowane na dachu hali odlewni Nawa IV                     | 12                             | 16               | 8              |
| 4.  | H20 ÷ H27            | Wentylatory dachowe JUWENT WD 40 (szt.8) zlokalizowane na dachu budynku lakierni                  | 12                             | 16               | 8              |
| 5.  | H28 ÷ H29            | Centrale wentylacyjne BO (25) (szt.2) zlokalizowane na dachu budynku lakierni                     | 12                             | 16               | 8              |
| 6.  | H30 ÷ H32            | Centrale wentylacyjne BO(25)- wyk. Ex (szt.3) zlokalizowane na dachu budynku lakierni             | 12                             | 16               | 8              |
| 7.  | H33 ÷ H34            | Wentylatory dachowe WD-450 (szt.2) zlokalizowane na dachu Obróbki mechanicznej                    | 12                             | 16               | 8              |
| 8.  | H35 ÷ H48            | Wentylatory dachowe WD-710 (szt.14) zlokalizowane na dachu Obróbki mechanicznej                   | 12                             | 16               | 8              |
| 9.  | H49 ÷ H55            | Centrale nawiewne DAWGn (szt.7) zlokalizowane na dachu Obróbki mechanicznej                       | 12                             | 16               | 8              |

|     |              |                                                                                                                               |    |    |   |
|-----|--------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|----|---|
| 10. | H56 ÷<br>H57 | Wentylatory dachowe<br>Uniwersal WZS315/DAS<br>160 (szt.2) zlokalizowane na<br>dachu Obróbki<br>mechanicznej                  | 12 | 16 | 8 |
| 11. | H58 ÷<br>H59 | Centrale wentylacyjne CPV-<br>1VTS (szt. 2) zlokalizowane<br>na dachu Obróbki<br>mechanicznej                                 | 12 | 16 | 8 |
| 12. | H60          | Centrala wentylacyjna CPV-<br>2VTS (szt. 1) zlokalizowana<br>na dachu Obróbki<br>mechanicznej                                 | 12 | 16 | 8 |
| 13. | H61          | Centrale nawiewne SKN-2<br>VBW Clima (szt.1)<br>zlokalizowane na dachu<br>Obróbki mechanicznej                                | 12 | 16 | 8 |
| 14. | H62 ÷<br>H63 | Wentylatory dachowe WD<br>25 (szt.2) zlokalizowane na<br>dachu hali odlewni nawa IV                                           | 12 | 16 | 8 |
| 15. | H64 ÷<br>H65 | Wentylatory dachowe WD<br>25 (szt.2) zlokalizowane na<br>dachu przybudówki<br>socjalno-techniczno-<br>biurowej                | 12 | 16 | 8 |
| 16. | H66          | Wentylator dachowy WD20<br>zlokalizowane na dachu<br>przybudówki socjalno-<br>techniczno-biurowej                             | 12 | 16 | 8 |
| 17. | H67 ÷<br>H69 | Wentylatory dachowe<br>JUWENT WD 16 (szt.3)<br>zlokalizowane na dachu<br>przybudówki socjalno-<br>techniczno-biurowej         | 12 | 16 | 8 |
| 18. | H70 ÷<br>H72 | Wentylatory kanałowe<br>Ventures Ind.TD 160 (szt.3)<br>zlokalizowane na dachu<br>przybudówki socjalno-<br>techniczno-biurowej | 12 | 16 | 8 |
| 19. | H73 ÷<br>H76 | Wyrzutnie centrali CPV-2<br>VTS Clima (szt.4)<br>zlokalizowane na dachu<br>pakowni                                            | 12 | 16 | 8 |
| 20. | H77÷<br>H81  | Wentylatory dachowe<br>JUWENT WD40 (szt.5)<br>zlokalizowane na dachu<br>przybudówki technicznej<br>(przy budynku lakierni)    | 8  | 16 | 8 |
| 21. | H82 ÷<br>H85 | Wentylatory dachowe<br>JUWENT WD 31,5 (szt.4)<br>zlokalizowane na dachu hali<br>Obróbki Ciepłej                               | 8  | 16 | 8 |

|     |                            |                                                                                                                          |    |    |   |
|-----|----------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|----|---|
| 22. | H86 ÷<br>H101              | Wentylatory dachowe<br>GEA615 (szt.16)<br>zlokalizowane na dachu<br>budynku odlewni                                      | 14 | 16 | 8 |
| 23. | H102 ÷<br>H117             | Wentylatory dachowe<br>JUWENT WDE x 40 (szt.16)<br>zlokalizowane na dachu<br>budynku odlewni                             | 14 | 16 | 8 |
| 24. | H118 ÷<br>H132             | Wentylatory dachowe WDC-<br>500 (szt.15) zlokalizowane<br>na dachu odlewni                                               | 14 | 16 | 8 |
| 25. | H133 ÷<br>H139             | Wentylatory dachowe<br>Uniwersal Das-160 (szt.7)<br>zlokalizowane na dachu<br>budynku socjalno-<br>biurowego             | 8  | 16 | 8 |
| 26. | H140 ÷<br>H141<br>(2 szt.) | Czerpnie aparatu grzewczo-<br>wentylacyjnego CKV-6-P<br>(szt.2) zlokalizowane na<br>dachu budynku socjalno-<br>biurowego | 8  | 16 | 8 |
| 27. | H142                       | Zespół klimatyzacyjny<br>Cabero zlokalizowany przy<br>południowej fasadzie<br>magazynu wysokiego<br>składowania          | 1  | 16 | 8 |
| 28. | H143                       | Wentylator chłodni BORA<br>2500 zlokalizowany na<br>dachu odlewni nawy III                                               | 13 | 16 | 8 |
| 29. | H144                       | Wentylator chłodni<br>BORA1250 zlokalizowany<br>na dachu odlewni nawy IV                                                 | 9  | 16 | 8 |

#### III.4.1. Źródła hałasu typu „budynek”

Tabela 14

| L.p. | Symbol<br>źródła | Lokalizacja                                 | Wysokość<br>budynku [m] | Czas pracy             |                      |
|------|------------------|---------------------------------------------|-------------------------|------------------------|----------------------|
|      |                  |                                             |                         | Pora<br>dzienna<br>[h] | Pora<br>nocna<br>[h] |
| 1.   | B-1              | Hala produkcyjna<br>(odlewnia – Nawa I-III) | 14                      | 16                     | 8                    |
| 2.   | B-2              | Hala produkcyjna<br>(obróbka mechaniczna)   | 12                      | 16                     | 8                    |
| 3.   | B-3              | Lakiernia                                   | 12                      | 16                     | 8                    |
| 4.   | B-4              | Pakownia                                    | 12                      | 16                     | 8                    |
| 5.   | B-5              | Hala obróbki cieplnej                       | 12                      | 16                     | 8                    |
| 6.   | B-6              | Sprężarkownia                               | 8                       | 16                     | 8                    |
| 7.   | B-7              | Magazyn wysokiego<br>składowania            | 18                      | 16                     | 8                    |

|    |     |                    |    |    |   |
|----|-----|--------------------|----|----|---|
| 8. | B-8 | Odlewnia (Nawa IV) | 12 | 16 | 8 |
|----|-----|--------------------|----|----|---|

**III.4.3.** Czas pracy źródeł hałasu będzie minimalizowany poprzez ich uruchomienie wyłącznie w niezbędnych okresach w trakcie prowadzenia procesów.

**III.4.4.** Prowadzona będzie kontrola stanu technicznego i konserwacja zapewniająca minimalny poziom hałasu.

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

##### **IV.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji**

**IV.1.1.** Woda dla potrzeb instalacji dostarczana będzie od zewnętrznego dostawcy z sieci wodociągowej HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli w oparciu o umowę cywilno-prawną.

**IV.1.2.** Woda zużywana będzie na cele technologiczne i bytowe.

Tabela 15

| Lp.   | Maksymalny poziom zużycia wody | Pobór wody [m <sup>3</sup> /rok] |
|-------|--------------------------------|----------------------------------|
| 1.    | Chłodzenie                     | 69 586                           |
| 2.    | Potrzeby technologiczne        | 35 869                           |
| 3.    | Cele bytowe                    | 30 311                           |
| 4.    | Inne cele                      | 200                              |
| RAZEM |                                | 135 966                          |

##### **IV.2. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji**

Tabela 16

| Lp. | Rodzaj surowca                    | Jednostka            | Maksymalne zużycie |
|-----|-----------------------------------|----------------------|--------------------|
| 1.  | Olej napędowy                     | dm <sup>3</sup> /rok | 39 044             |
| 2.  | Gaz ziemny                        | m <sup>3</sup> /rok  | 9 309 040          |
| 3.  | Gaz płynny                        | Mg/rok               | 124                |
| 4.  | AlSi7Mg                           | Mg/rok               | 26 149,088         |
| 5.  | AlSi7MgSO                         | Mg/rok               | 9 237,003          |
| 6.  | AlSi9Mg                           | Mg/rok               | 758,46             |
| 7.  | AlSi11Mg                          | Mg/rok               | 3 037,009          |
| 8.  | AlSi11MgSO                        | Mg/rok               | 1 586,379          |
| 9.  | Tytan                             | Mg/rok               | 103,21             |
| 10. | AA B319 mod (VERAL 225)           | Mg/rok               | 1 602,547          |
| 11. | Zaprawa tytanowa                  | Mg/rok               | 103,21             |
| 12. | Surowce zawierające LZO w tym LZO | Mg/rok               | 480,00             |
|     |                                   | Mg/rok               | 50,00              |

### **IV.3. Zużycie energii dla potrzeb własnych instalacji**

**IV.3.1.** Energia elektryczna dostarczana będzie przez na podstawie umowy z Zakładem Energetycznym HSW Sp. z o.o.

**IV.3.2.** Energia zużywana będzie na potrzeby procesów technologicznych, oświetlenia, systemów chłodzenia, systemów zimna technologicznego, mrożenia, odmrażania, wentylacji, ogrzewania itp.

Tabela 17

| <b>Lp.</b> | <b>Maksymalne zużycie energii elektrycznej</b> | <b>MWh/rok</b>    |
|------------|------------------------------------------------|-------------------|
| 1.         | Topienie metalu                                | 879 352           |
| 2.         | Odlewanie felg                                 | 19 980 638        |
| 3.         | Obróbka mechaniczna felg                       | 11 395 207        |
| 4.         | Lakierowanie felg                              | 9 522 022         |
| 5.         | Obróbka wykończeniowa felg                     | 879 356           |
| 6.         | Narzędziownia                                  | 624 394           |
| 7.         | Oświetlenie biur, komputery itp.               | 208 131           |
| 8.         | Obróbka cieplna felg                           | 8 543 804         |
| RAZEM      |                                                | <b>52 032 912</b> |

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

#### **V.1. Monitoring procesów technologicznych**

**V.1.1.** Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

**V.1.2.** W procesie przyjęcia surowców:

- dostawy gąsek stopu aluminium kontrolowane będą na zgodność rodzaju i ilości podanej w świadectwie dostawy; co 500 Mg dla danego rodzaju stopu pobierana będzie próbka do analizy składu chemicznego spektrometrem i weryfikacji atestów otrzymanych od dostawcy; badanie prowadzi będzie Dział Kontroli Jakości, wyniki zatwierdzane będą przez Dział Odlewni i przechowywane przez Dział Logistyki.

**V.1.3.** W procesie topienia stopów aluminium w piecach topialnych:

- pobierane będą próby materiału topionego w piecach topialnych z każdej kadzi, z której później metal jest przelewany do pieców pod maszynami odlewniczymi; badanie składu chemicznego wykonywać będzie dział Kontroli Jakości, wyniki przekazywane będą do Działu Odlewni.

**V.1.4.** W procesie rafinacji azotem:

- każdorazowo prowadzona będzie kontrola temperatury metalu w kadzi za pomocą termopary ręcznej; wyniki pomiarów będą archiwizowane na arkuszach przygotowania aluminium w biurze kierownika odlewni;
- prowadzona kontrola czasu rafinacji odnotowywana będzie w arkuszu przygotowania aluminium; przepływ azotu będzie stały, określony przez instrukcję pracy IP-7512/01Topienie.

**V.1.5.** W procesie odlewania felg:

- monitorowany będzie proces odlewania niskociśnieniowego (napełniania kokili), poprzez kontrolę ciśnienia powietrza wynoszącego; proces chodzenia kokili i temperatura metalu w piecu maszyny odlewniczej; przyrost ciśnienia, sekwencja chodzeń oraz temperatura metalu będzie zadawana przez wykwalifikowaną obsługę i zapisywana w arkuszu parametrów odlewniczych;

- prowadzona będzie spektrometryczna kontrola składu chemicznego stopów i kontrola jakości stopów poprzez pomiar gęstości przy użyciu wagi kontrolnej, dokonywana z pieców każdej maszyny odlewniczej raz w ciągu zmiany (gęstość- raz na zmianę z każdej maszyny; skład chemiczny – badanie każdej kadzi); wyniki kontroli będą ewidencjonowane przez Dział Kontroli Jakości;
- monitorowana będzie temperatura wody w basenach chłodniczych w sposób ciągły, o minimalnej wartości 35°C;
- prowadzona będzie automatyczna lub półautomatyczna kontrola rentgenowska felg, realizowana dla każdego elementu wyprodukowanego; wyniki będą analizowane w sposób ciągły – nie będą one archiwizowane; archiwizacji poddawane będą programy (co 3 miesiące);

**V.1.6.** W procesie obróbki cieplnej stopów aluminium w piecach LGO i ALO:

- monitorowana będzie temperatura procesu obróbki cieplnej w module LGO; temperatura procesu chłodzenia felg w zbiornikach z wodą; temperatura procesu starzenia w module ALO; wyniki będą gromadzone, pomiar temperatur LGO, ALO wykonywany będzie automatycznie, pomiar temperatury wody w basenie monitorować będzie obsługa na monitorze;
- badane będą właściwości mechaniczne odlewów na próbkach wyciętych z obszarów felgi po obróbce cieplnej; próbki badane będą na maszynie wytrzymałościowej w laboratorium; kontrola prowadzona będzie co 12 godzin z każdego pieca OC jedna felga, wyniki archiwizowane będą w laboratorium.

**V.1.7.** W procesie obróbki mechanicznej i ręcznej:

- po procesach usuwania nadlewu i toczeniu na obrabiarkach numerycznych IMT lub MATRA oraz wierceniu na wiertarko-frezarkach Chiron sprawdzana będzie przez pracownika prawidłowość wykonania średnicy otworu centralnego specjalnym sprawdzianem tłoczkowym; wyniki pomiaru nie będą archiwizowane;
- w co 5-ej feldze prowadzona będzie kontrola rozstawu otworów mocujących, głębokości wiercenia otworów mocujących i grubości ścianki otworów pod zawór, przy pomocy odpowiednich sprawdzianów; wyniki kontroli nie będą archiwizowane;
- prowadzona będzie kontrola szczelności felg na automatycznych urządzeniach HELIUM gazem roboczym (mieszanka powietrza 90% i helu 10%); okresowo (co godzinę) puszczana będzie felga wzorcowa i kontrolowana sprawność maszyny; wyniki będą archiwizowane przez Dział Kontroli Jakości;
- prowadzona będzie kontroli szczelności w wodzie przy pomocy sprężonego powietrza.

**V.1.8.** W procesie natryskowej obróbki chemicznego przygotowania powierzchni:

- monitorowany będzie przebieg i temperatura procesów tj.: temperatury odtłuszczenia wstępnego, odtłuszczenia zasadniczego, deoksydacji, procesu suszenia, chłodzenia; parametry procesów będą zapisywane w kartach kontroli parametrów procesu;
- monitorowana będzie polimeryzacja lakierów proszkowych w suszarce trzystrefowej; podczas procesu utwardzania lakieru proszkowego mierzona będzie na bieżąco temperatura w piecu proszku i zapisywana w karcie kontroli parametrów procesu lakierowania jak i również w systemie komputerowym.;

**V.1.9.** W procesie lakierowania - linia nr 1:

- monitorowany będzie proces odparowania rozpuszczalników w specjalnej zamkniętej strefie, z której powietrze zawierające rozpuszczalniki jest odciągane do urządzenia TNV; proces dopalania lakieru w TNV zapisywany będzie w rejestratorze, w którym drukowana jest aktualna temperatura pracy (700 °C) urządzenia; pomiar wykonywany będzie w sposób ciągły; odczyty archiwizowane będą w biurze Kierownika Lakierni.

- prowadzona będzie kontrola wewnętrznej strony felgi i powierzchni felg, w celu wykrycia ewentualnych wad lakierniczych i odlewniczych; badana będzie:
- przyczepność lakieru (co 3 godziny lub każda seria) za pomocą noża i taśmy z klejem, zapis wyników realizowany jest na stanowisku kontroli ostatecznej;
- odcień lakieru (co 3 godziny lub każda seria) badany wizualnie,
- grubość lakieru (co 3 godziny lub każda seria) za pomocą urządzenia EXACTO Elektro PHYSIK, zapis wyników wykonywany będzie na stanowisku kontroli ostatecznej;
- twardość lakieru (dla Porsche, raz na serię) za pomocą urządzenia Erichsen 04058, zapis wyników realizowany będzie na stanowisku kontroli ostatecznej;

**V.1.10.** W procesie lakierowania - linia nr 2 monitorowane będą:

- proces podgrzewania kół, po lakierowaniu proszkowym, w piecu podgrzewania wstępnego do temperatury wymaganej podczas lakierowania kół lakierem bazowym mokrym poprzez: pomiar temperatury procesu suszenia lakieru, pomiar temperatury chłodzenia felg, pomiar temperatury procesu utwardzania proszku w piecu. Pomiary będą wykonywane w sposób ciągły i zapisywane w kartach kontroli parametrów procesu lakierowania; archiwizowane będą w archiwum oraz w systemie komputerowym.

- na losowo wybranej próbie prowadzona będzie kontrola felg po lakierowaniu w specjalistycznym laboratorium badań korozyjnych, które jest częścią laboratorium Kontroli Jakości;

- prowadzone będzie badanie powierzchni felg: przyczepność, odcień, twardość i grubość lakieru, badanie wytrzymałości (próba zrywania za pomocą urządzenia Zwick 100, codziennie); badanie twardościomierzem Brinella (codziennie); badanie przyczepności lakieru metodą siatki nacięć (codziennie, za pomocą noża i taśmy z klejem); badanie grubości powłoki lakierniczej na felgach (za pomocą urządzenia Isoscope- Fischer, ok. 4 razy na tydzień); analiza mikroporowatości za pomocą mikroskopu Zeiss (ok. 2 razy na tydzień); wyniki wszystkich badań będą archiwizowane w laboratorium Kontroli Jakości;

**V.1.11.** Prowadzony będzie pomiar ilości zużywanego gazu ziemnego – pomiar ciągły, zapis w rejestrze, co miesiąc.

**V.1.12.** Pomiar ilości pobieranej wody dla potrzeb instalacji będzie prowadzony co najmniej co miesiąc, w drodze sumowania wyników pomiarów ilości wody pobieranej z sieci wodociągowej HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli, za pomocą wodomierzy zainstalowanych na poszczególnych przyłączach (punktach poboru wody):

- dwóch wodomierzy zlokalizowanych w pomieszczeniu węzła ciepłego przy lakierni: wodomierza wody sanitarnej oraz wodomierza wody przemysłowej - pomiar ilości wody na potrzeby lakierowania,
- wodomierza wody sanitarnej zlokalizowanego w pomieszczeniu narzędziowni nawa IV odlewni - pomiar ilości wody przeznaczonej na cele bytowe pracowników narzędziowni oraz odlewni dolnych płyt silnikowych,
- wodomierza wody przemysłowej i wodomierza sprężonego, zlokalizowanych w pomieszczeniu narzędziowni nawa IV odlewni- pomiar zużycia wody chłodniczej przez odlewnię dolnych płyt silnikowych,
- wodomierza wody sanitarnej zlokalizowanego w pomieszczeniu węzła ciepłego w nawie III odlewni felg aluminiowych - pomiar zużycia wody na cele bytowe pracowników odlewni felg aluminiowych (nawa I, II i III),
- dwóch wodomierzy zainstalowanych w pomieszczeniu węzła ciepłego w nawie III odlewni felg aluminiowych oraz wodomierza zlokalizowanego w pomieszczeniu

sprężarkowni w nawie I odlewni felg aluminiowych - pomiar ilości wody przemysłowej zużywanej na cele chłodnicze przez nawy: I, II, III odlewni felg aluminiowych

## **V.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

**V.2.1.** Stanowiska do pomiaru wielkości emisji gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na wszystkich emitorach z wyłączeniem emitorów mechanicznej wentylacji hal, tj. Ez-1 – Ez-75.

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

**V.2.3.** Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela 18

| Lp. | Nr emitorów                                                                                                                                                                             | Częstotliwość pomiarów  | Substancje zanieczyszczające                                  |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|---------------------------------------------------------------|
| 1.  | E-1, E-29, E-36, E-50                                                                                                                                                                   | co najmniej co pół roku | Miedź<br>Mangan<br>Nikiel<br>Żelazo<br>Cynk<br>Chrom<br>Tytan |
| 2.  | E-1, E-3, E-4, E-6, E-7, E-9, E-14, E-15<br>E-20, E-21, E-25, E-26, E-29, E-30,<br>E-31, E-32, E-33, E-34, E-38, E-40,<br>E-41, E-42, E-50, E-51, E-52, E-53,<br>E-54, E-55, E-56, E-57 | co najmniej co pół roku | Tlenek węgla<br>Dwutlenek azotu<br>Pył ogółem                 |
| 3.  | E-5, E-27, E-37, E-39                                                                                                                                                                   | co najmniej co pół roku | Pył ogółem                                                    |
| 4.  | E-16, E-17, E-18                                                                                                                                                                        | co najmniej raz w roku  | LZO                                                           |

**V.2.4.** W instalacji będzie prowadzony pomiar emisji lotnych związków organicznych na emitorze E-19 - częstotliwość oraz zakres prowadzonych pomiarów powinien być zgodny z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

## **V.3. Monitoring odprowadzanych ścieków**

**V.3.1.** Monitoring ilości ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych prowadzony będzie w układzie miesięcznym na podstawie pomiarów ilości wody pobranej do celów bytowych i technologicznych oraz średniomiesięcznej ilości wód opadowo-roztopowych odprowadzanych z powierzchni łącznej 98 413 m<sup>2</sup> (planimetr).

**V.3.2.** Co najmniej co 3 miesiące wykonywane będą badania ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli dla wskaźników wymienionych w tabeli nr 5 w pkt. II.2.2 niniejszej decyzji.

**V.3.3.** Punkt poboru próbek do analizy ustalam w studzience S-1 (ostatnia studzienka kanalizacyjna na terenie instalacji przed włączeniem ścieków do kanalizacji HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli).

## **V.4. Monitoring wpływu instalacji na powierzchnię ziemi**

Raz na kwartał prowadzone będą oględziny stanu placów składowych i dróg manewrowych. Wynik oględzin będzie zapisywany i przechowywany.

## **V.5. Ewidencja i monitoring odpadów**

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

## **V.6. Pomiar emisji hałasu do środowiska**

**V.6.1.** Jako referencyjne punkty pomiaru hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej ustaląm:

P-1 - zlokalizowany na kierunku południe od granic Zakładu, przy zabudowie mieszkalnej przy ul. Wrzosowej (N 50° 32' 37.6" i E 22° 04' 35,2");

P-2 - zlokalizowany na kierunku południe od granic Zakładu, przy zabudowie mieszkalnej przy ul. Wańkowicza 1 (N 50° 32' 37.4" i E 22° 04' 36,3");

P-3 - zlokalizowany na kierunku południe od granic Zakładu, przy zabudowie mieszkalnej przy ul. Wańkowicza 2 (N 50° 32' 37.0" i E 22° 04' 35,4").

**V.6.2.** Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli nr 13 i/lub 14 niniejszej decyzji.

**V.6.3.** Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

**Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z obowiązującymi metodykami i normami a wyniki tych badań rejestrowane i przechowywane przez 5 lat od dnia zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.**

## **VI. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych**

**VI.1.** W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

**VI.2.** O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

## **VII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu**

**VII.1.** W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej realizowane będą procedury zgodne z zatwierdzonymi instrukcjami stanowiskowymi BHP i obsługi poszczególnych urządzeń, obowiązującym systemem jakości oraz wdrożonymi procedurami:

1. PPS9 – „Postępowanie na wypadek sytuacji awaryjnych” formalizująca dokument „Plan alarmowy”
2. BHP 25 - Zapobiegawcza ochrona przeciwpożarowa”
3. IPS 7 – „Postępowanie w sytuacjach awaryjnych w obszarze lakierni”

#### 4. „Plan Awaryjny”

##### **VII.2. Procedura postępowania w przypadku awarii w odlewni:**

- w przypadku wycieku substancji oleistych podczas eksploatacji maszyn i urządzeń w transporcie stosowana będzie następująca procedura: zablokowanie odpływów, zabezpieczenie spływu do kanalizacji przez służby ratownicze, usuwanie rozlanych substancji olejowych przy pomocy odpowiednich środków do ich neutralizacji;
- w przypadku zagrożenia pożarowego - postępowanie zgodnie z instrukcją BHP 25 „Zapobiegawcza ochrona przeciwpożarowa”;
- w przypadku wycieku kąpieli z maszyny myjącej firmy Aqua Cleaner stosowana będzie następująca procedura: wyłączenie myjki, odcięcie zasilania w szafie sterowniczej, zabezpieczenie rozlewiska sorbentem, suszenie zagrożonego obszaru odkurzaczami przemysłowymi;
- w przypadku zagrożenia zanieczyszczenia powietrza przy awarii odpylacza przewalowego typu MB-M-20 B stosowana będzie następująca procedura: zakończenie obróbki mechanicznej i unieruchomienie maszyn, usunięcie awarii przez obsługę odpylacza.

##### **VII.3. Procedura postępowania w przypadku awarii w lakierni:**

- w przypadku wycieku substancji w lakierni stosowana będzie następująca procedura: zablokowanie odpływów, usuwanie rozlanych substancji chemicznych przy pomocy odpowiednich środków do ich neutralizacji, zgodnie z ich kartami charakterystyk;
- w przypadku zagrożenia pożarowego m.in. w wyniku nadmiernego stężenia farby w przestrzeni kabiny (awaria urządzenia) do malowania elektrostatycznego - postępowanie zgodnie z instrukcją IPS 7 „Postępowanie w sytuacjach awaryjnych w obszarze lakierni”.

**VII.4.** W przypadku awaryjnego przebiegu w poszczególnych etapach produkcji felg aluminiowych, podejmowane działania będą zgodne z wymogami „Planu alarmowego”, opisującego kierunki działań i funkcje osób oraz służb na wypadek awarii na terenie Spółki.

**VII.5.** W miejscach magazynowych materiałów zawierające substancje niebezpieczne oraz farb i rozpuszczalników, używanych w procesie technologicznym stosowane będą: szczelne nawierzchnie i odpowiednie wanny wychwytowe lub studzienki ściekowe zabezpieczające przed wyciekami substancji, wentylacja, instalacja przeciwwybuchowa, sprzęt przeciwpożarowy. Miejsca te będą zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych.

**VII.6.** Ścieki przemysłowe (po podczyszczeniu), tj. ścieki z malarni, ścieki z przygotowania felg do malowania, łącznie ze ściekami bytowymi i opadowymi, ujęte będą w szczelne systemy kanalizacyjne, kierowane są na oczyszczalnię ścieków.

**VII.7.** Wszystkie urządzenia związane z zabezpieczeniem przeciwwawaryjnym instalacji będą utrzymywane w dobrym stanie technicznym i pełnej sprawności oraz nie rzadziej, niż co pół roku okresowo kontrolowane.

**VII.8.** O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadamiani będą: właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej, Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska i Wojewoda Podkarpacki.

#### **VIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

**VIII.1.** Stosowany będzie zamknięty układ obiegu wody, obejmujący wodę chłodniczą na stanowiskach odlewania i obróbki cieplnej:

**a/** Chłodzenie wody gorącej z wanien (baseników) do schładzania felg (nawa I-III)

Układ wyposażony będzie w:

- zbiornik wody gorącej o pojemności  $6,5\text{m}^3$  – do gromadzenia wody gorącej ( $T=50^{\circ}\text{C}$ )
- pompa Wilo-IPL 32/165-3/2;
- chłodnia mokra WENTECH BORA 2500 (1000kW)
- zbiornik wody chłodnej o poj.  $6,5\text{m}^3$  – do gromadzenia wody chłodnej ( $T=25^{\circ}\text{C}$ ) i zrzucanej z chłodni;
- zestaw hydroforowy Wilo-Comfort-Vario COR-2 MHIE 803-2G/VR-EB

Chłodzenie wody gorącej z wanien do schładzania felg (nawa IV)

Układ wyposażony będzie w:

- zbiornik wody gorącej o pojemności  $6,5\text{m}^3$  – do gromadzenia wody gorącej ( $T=50^{\circ}\text{C}$ )
- pompa Wilo-IPL 32/165-3/2;
- chłodnia mokra WENTECH BORA 1250 (200 kW)
- zbiornik wody chłodnej o poj.  $6,5\text{m}^3$  – do gromadzenia wody chłodnej ( $T=25^{\circ}\text{C}$ ) i zrzucanej z chłodni;
- zestaw hydroforowy Wilo-Comfort-Vario COR-2 MHIE 403EM -EB

#### **b/ Chłodzenie wody obiegu chłodnic olejowych (nawa I – III)**

Układ wyposażony będzie w:

- płytowy wymiennik ciepła typu woda – woda –chłodzący wodę obsługującą chłodnice olejowe, zasilany mieszaniną wody z glikolem etylenowym (35%),
- czujnik temperatury – który kontroluje temperaturę powietrza ( $> 12^{\circ}\text{C}$  czy  $< 12^{\circ}\text{C}$ ),
- zawór 3-drogowy – kierujący ciecz w zależności od temperatury powietrza na odpowiedni układ chłodniczy,
- pompa typu Wilo-IL-E 4019-39 podająca ciecz do chłodnic olejowych maszyn odlewniczych,

gdy temperatura powietrza  $> 12^{\circ}\text{C}$  chłodzenie realizowane będzie przez:

- parownik agregatu wody lodowej firmy Thermocold typu Vitronic Water – E 2250 VME
- skraplacz firmy Xchange typu CTND1310.6/6 QIA

gdy temperatura powietrza  $< 12^{\circ}\text{C}$  chłodzenie realizowane będzie przez:

- powietrzną chłodnicę cieczy firmy Xchange typu WTND 1390.6/6 QIA
- agregat wody lodowej

#### **c/ Chłodzenie wody obiegu chłodnic olejowych (nawa IV)**

Układ wyposażony będzie w:

- płytowy wymiennik ciepła typu woda – woda –chłodzący wodę obsługującą chłodnice olejowe, zasilany mieszaniną wody z glikolem etylenowym (35%),
- czujnik temperatury – który kontroluje temperaturę powietrza ( $> 12^{\circ}\text{C}$  czy  $< 12^{\circ}\text{C}$ ),
- zawór 3-drogowy – kierujący ciecz w zależności od temperatury powietrza na odpowiedni układ chłodniczy,
- pompa typu Wilo-IL-E 4019-39 podająca ciecz do chłodnic olejowych maszyn odlewniczych,

gdy temperatura powietrza  $> 12^{\circ}\text{C}$  chłodzenie realizowane będzie przez:

- parownik agregatu wody lodowej firmy Thermocold typu EXCEL-E285ZCNT

gdy temperatura powietrza  $< 12^{\circ}\text{C}$  chłodzenie realizowane będzie przez:

- powietrzną chłodnicę cieczy firmy Xchange typu WVN1 1290.418 QIA
- agregat wody lodowej

**VIII.2.** Formy, do których odlewany będzie metal będą posiadać prawidłowo zaprojektowane nadlewy, układy wlewowe, wlewy, zbiorniki wlewowe; skrzynka formierska posiadać będzie odpowiedni stosunek odlew/metal zalewany do formy.

**VIII.3.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane, zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

**VIII.4.** Rygorystycznie przestrzegane będą procedury z zakresu technologii, gwarantujące maksymalizację wytwarzania odlewów o dobrej jakości. Opracowane i stosowane będą procedury gospodarki surowcami i materiałami do produkcji.

**VIII.5.** Do produkcji stosowany będzie surowiec wsadowy o kontrolowanym składzie stopu, dostarczany w postaci czystych gąsek aluminium, czyste odlewy brakowe (przed procesem malowania lub poddane procesowi czyszczenia przez firmę zewnętrzną) w ilości stanowiącej nie więcej niż 19% materiału wsadowego oraz wióry aluminiowe, powstałe na zakładzie i przygotowane na zakładzie do przetopu w pomocniczych instalacjach (ARP). Własny materiał wtórny będzie stanowił max 30% wsadu do pieca. Nie będzie stosowany złom wtórny dostarczany z zewnątrz, który mógłby posiadać zanieczyszczenia ani odlewy brakowe lakierowane.

**VIII.6.** Sposób postępowania z materiałami zawierającymi substancje niebezpieczne, stosowanymi w zakładzie (farby rozpuszczalnikowe, rozcieńczalniki, środki do chemicznego przygotowania powierzchni felg), będzie zgodny z wewnętrznymi instrukcjami stanowiskowymi.

**VIII.7.** W procesie rafinacji nie będą stosowane związki mające w swoim składzie sześćchloroetan.

**VIII.8.** Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

**VIII.9.** Drogi i place oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku oraz w dobrym stanie technicznym.

**VIII.10.** Prowadzona będzie systematyczna analiza danych uzyskiwanych monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające.

**VIII.11.** Prowadzone będą okresowe szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

## **IX. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji**

**IX.1.** W przypadku zakończenia eksploatacji, należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie zdemontować i zlikwidować wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

## **X. Ustalam dodatkowe wymagania**

**X.1.** Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach V.2, V.3, V.6 należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

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

## Uzasadnienie

ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o. o., w Stalowej Woli ul. Mireckiego 4, wnioskiem z dnia 17 czerwca 2008r., wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 udzielającej ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. w Stalowej Woli, REGON 012349160 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji felg aluminiowych oraz dolnych łoż silnika do samochodów osobowych (ang. bed plate) zlokalizowanej na terenie działek o numerach ewd. 102/18, 102/45, 102/87, 102/88, 103/14, 103/17, 103/18 o łącznej powierzchni 9,84 ha, położonych w Tarnobrzeskiej Strefie Ekonomicznej.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na formularzu A pod numerem 2008/A/0004.

Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że nastąpiła istotna zmiana w funkcjonowaniu instalacji, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Wobec faktu, że wprowadzone zmiany technologiczne spowodowały wzrost zużycia surowców i emisji do środowiska w ww. instalacji uznano, że wnioskowana zmiana pozwolenia jest istotną zmianą zgodnie z art.3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie pkt 2 ppkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja służąca do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metalu z odzysku, o zdolności produkcyjnej powyżej 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu lub kadmu lub powyżej 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, z wyłączeniem metali szlachetnych.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257 poz. 2573 ze zm.) do przedsięwzięć mogących 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.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 17 lipca 2008r. 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 informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (28 lipca - 18 sierpnia 2008r.) na tablicach ogłoszeń: ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. w Stalowej Woli, Urzędu Miasta w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 17 lipca 2008r., znak: RŚ.VI.7660/43-3/08 wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji 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 Poś. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie harmonogramu prac związanych z zamknięciem obiegów wody, uzasadnienia wzrostów zużycia wody oraz emisji ścieków i zanieczyszczeń do powietrza z istniejących źródeł oraz analizy zatwierdzonych dokumentów referencyjnych pod kątem spełnienia przez instalacje wymagań najlepszej dostępnej techniki. W związku z tym postanowieniem z dnia 18 sierpnia 2008r., znak: RŚ.VI.7660/43-3/08 wezwano ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. w Stalowej Woli do uzupełnienia wniosku.

Po przeanalizowaniu przedstawionego przez Zakład uzupełnień z dnia 13 maja 2009r., 9 grudnia 2009r. oraz 4 stycznia 2010r. uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. Podano również do publicznej wiadomości informacje o możliwości zapoznania się z treścią uzupełnień oraz o prawie wnoszenia uwag i zastrzeżeń. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (tj. od 18 stycznia – 8 lutego 2010r.) na tablicach ogłoszeń: ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. w Stalowej Woli, Urzędu Miasta w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. przeprowadziła szereg zmian i reorganizacji w stosowanym procesie technologicznym, które spowodowały zwiększenie efektywności produkcji. Przeniesiono część pieców i zamontowano nowe, zainstalowane zostały nowe urządzenia w hali obróbki mechanicznej, myjka ultradźwiękowa do oczyszczania kokili przed piaskowaniem oraz oczyszczarka do oczyszczania i piaskowania kokili. W celu ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne zainstalowano dwie nowe instalacje przygotowania wiórów do przetopu (ARP) do odwirowywania oczyszczania i rozdrabniania pozostałych po procesie odlewania i obróbki mechanicznej wiórów, w związku z tym wsad do pieców został wzbogacony o oczyszczone i rozdrobnione wióra. Ilość materiału powtórnie wykorzystywanego nie będzie przekraczać 30% wsadu do pieca.

Wzrost produkcji felg aluminiowych, zainstalowanie nowych maszyn i urządzeń spowodowało wzrost zużycia energii elektrycznej o 17,69% %, oraz sumaryczny wzrost zużycia surowców i materiałów 12,73 %.

W wyniku wprowadzonych zmian w instalacji nastąpiły zmiany co do wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza. W stosunku do dotychczasowych warunków pozwolenia dużej zmianie uległa emisja maksymalna niektórych zanieczyszczeń i tak nastąpił wzrost cynku o 76,92 %, miedzi o 60,00 %, niklu o 50,00 %, chromu o 33,33 %, dwutlenku azotu o 18,86 %, pyłu o 6,13 %, węglowodorów alifatycznych o 5,56 %, tlenku węgla o 4,89 %, żelaza o 0,81 %, sumarycznie emisja z instalacji wszystkich zanieczyszczeń wzrosła o 18,32 %. Obecnie emisja substancji została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji, wpływ ma ustalony poziom emisji miały również zmiany w ilości zainstalowanych urządzeń oraz czasu pracy poszczególnych urządzeń.

W związku z oddaniem do eksploatacji nowych emitorów zmianie uległ zakres monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji po wprowadzanych zmianach. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości

powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności emisja tlenków azotu, tlenku węgla i pyłu zawieszonego PM10 z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu. Ponadto emisja miedzi, manganu, niklu, żelaza, cynku, chromu, tytanu, węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Przedmiotem działalności instalacji 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 8 (tabela I Lp 10) do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji. W dokumentacji wykazano, kierując się bilansami oraz wykonanymi pomiarami emisji, że standardy te będą spełnione.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z 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. Dodatkowo na prowadzącym instalację ciąży obowiązek w zakresie wykonywania okresowych pomiarów emisji LZOna emitorze E- 19, wynikające z § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody. Zakres, metodykę oraz czasokres prowadzenia tych pomiarów określa załącznik tego rozporządzenia.

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 z wyłączeniem emitorów wentylacji mechanicznej hal Ez1 - Ez75. Dostosowanie emitorów do wymogu zainstalowania króćców pomiarowych wiązałoby się z przebudową instalacji, w tym modernizacją całego układu wentylacji oraz z zamontowaniem na dachach podestów, oddzielnie przy każdym emitorze, gwarantujących zachowanie zasad BHP. Działanie takie byłoby nieuzasadnione ekonomicznie ze względu na wysokość koniecznych nakładów, a jednocześnie nie przyniosłoby żadanego efektu ekologicznego w postaci kontroli emisji.

Analizując powyższe uznano, że koszty poniesione przy wykonaniu pomiarów emisji byłyby niewspółmiernie wysokie w odniesieniu do ewentualnych korzyści.

Instalacja korzysta z zewnętrznych sieci wodociągowo-kanalizacyjnych. Pobór wody następuje z sieci wodociągowej HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli. Ścieki bytowe, technologiczne oraz wody opadowo-roztopowe wprowadzane są w mieszanie, jednym przyłączem do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu. Ścieki przemysłowe zawierają 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 oraz wprowadzania ścieków do kanalizacji, oparto się więc 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. W instalacji nie stosuje się obecnie procesu chromianowania, który został zastąpiony cyrkonowaniem w związku z powyższym odstąpiono od obowiązku prowadzenia badań w jakości ścieków w zakresie zawartości chromu.

Wdrożony został zamknięty układ obiegu wody, obejmujący wodę chłodniczą na stanowiskach odlewania i obróbki cieplnej, co zoptymalizowało wykorzystanie wody oraz wyeliminowało zrzut wody do kanalizacji zewnętrznej. Przeprowadzona weryfikacja wykorzystania wody i emisji ścieków z instalacji. W związku z powyższym wprowadzono zmiany w ilości emitowanych ścieków przemysłowych z malarni z 155,6 m<sup>3</sup>/d na 98,3 m<sup>3</sup>/d oraz ścieków bytowych z 25,7 m<sup>3</sup>/d na 83,0 m<sup>3</sup>/d.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy – Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, 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 wydziałów, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia. W związku z modernizacją zakładu i zwiększeniem produkcji felg aluminiowych, zastosowaniu myjki ultradźwiękowej zwiększeniu uległa ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o 46,55%. W związku z tym rozszerzono katalog wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o rodzaje: 11 01 07\* – alkalia trawiące, 16 05 07\* zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne, 16 05 08 zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne, 16 06 12\* baterie i akumulatory niklowo-kadmowe. W związku zainstalowaniem urządzenia ARP do oczyszczania i rozdrabniania pozostałości po procesie odlewania i obróbki mechanicznej zmniejszeniu uległa ilość wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne o 77,56 %. W Spółce planowane są remonty oraz wymiana zużytych urządzeń na nowe co rozszerzyło katalog wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne o rodzaje: 10 10 08 rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania, 16 02 14 zużyte urządzenia, 16 06 04 baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03, 17 01 01 odpady z betonu oraz gruz budowlany z rozbiórek i remontów, 17 02 02 szkło.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy – Prawo ochrony środowiska określono dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego poza granice instalacji na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów. W wyniku modernizacji instalacji IPPC zmianie uległy jedynie niektóre źródła hałasu. W związku z brakiem możliwości określenia poziomu emisji hałasu z terenu Zakładu, w obecnym wyznaczonych punktach referencyjnych, wynikający z dużego natężenia ruchu drogi krajowej 77 oraz faktu, iż na ten sam teren oddziałuje hałas z Przedsiębiorstwa UNI Wheels zlokalizowanego na północ od Zakładu, wyznaczono nowe punkty referencyjne do wykonywania pomiarów.

Analizę instalacji po wprowadzonych zmianach pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów BREF „Integrated Pollution Prevention and Control. Best Available Techniques Reference”:

- 1) Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik BAT dla kuźni i odlewni)
- 2) Reference Document on Best Available Techniques in the Non Ferrous Metals Industries (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik BAT produkcji metali nieżelaznych)
- 3) Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment Using Organic Solvents (September 2007) (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik BAT dla sektora obróbki powierzchniowej z użyciem rozpuszczalników organicznych)
- 4) Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, July 2006 (Dokument Referencyjny Najlepszej Dostępnej Techniki dla emisji z magazynowania)
- 5) Reference Document on the General Principles of Monitoring, July 2003 (Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu)
- 6) Reference Dokument on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems (Przemysłowe systemy chłodzenia),

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT)

| Zasady BAT                                                                                                                                                                    | Sposób realizacji                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p style="text-align: center;"><b>ODLEWNIA</b></p> <p style="text-align: center;"><b>Stan techniki i organizacji magazynowania, przeładunku i dystrybucji wewnętrznej</b></p> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| 1. magazynowanie materiałów dostarczanych do odlewni w sposób selektywny zapobiegając zanieczyszczeniom podczas składowania                                                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- surowce magazynowane w sposób selektywny, dla rozróżnienia w zależności od rodzaju stopu stosuje się oznaczenia kolorystyczne.</li> <li>- farby i lakiery oraz oleje i emulsje olejowe są magazynowane w specjalnie do tego wyznaczonych pomieszczeniach zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych. Każdy magazyn materiałów łatwopalnych wyposażony jest w wentylację oraz wanny wychwytowe jak również w studzienki ściekowe zabezpieczające przed ewentualnym wyciekami</li> </ul> |
| 2. organizowanie miejsc magazynowania złomu, nie obniżając jego jakości oraz nie powodując zanieczyszczeń gleby i wód gruntowych                                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>- magazynowanie złomu wsadowego (czyste odlewy wybrakowane) na zewnątrz hali produkcyjnej, pod wiatą zabezpieczającą przed działaniem czynników atmosferycznych</li> <li>- na terenie całego zakładu istnieje system kanalizacji ogólnospławnej do którego odprowadzane są ścieki. Stąd wody opadowe z magazynu zewnętrznego są odprowadzane do kolektora</li> </ul>                                                                                                                               |

|                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                         | ogólnospławnego.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| 3. stosowne prowadzenie wewnętrznego recyklingu złomu                                                                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- prowadzony jest recykling odpadów w postaci wybrakowanych (czystych) felg aluminiowych.</li> <li>wybrakowane odlewy, jakie nie przeszły procesy malowania zawracane są bezpośrednio do produkcji; odlewy wybrakowane pokryte farbą przed ponownym przetopem są pozbawiane zanieczyszczeń przez firmę zewnętrzną</li> <li>- oraz recykling wiórów, które przed zawróceniem do produkcji podlegają rozdrobnieniu i odwirowaniu po czym jako czyste i suche wióry stanowią materiał wsadowy do pieców topialnych</li> </ul> |
| 4. wykorzystanie opakowań wielokrotnego użytku lub opakowań wielkogabarytowych do transportu i magazynowania materiałów | <ul style="list-style-type: none"> <li>- stosowane są przekładki wielokrotnego użytku, wykonane tworzywa sztucznego, które zastąpiły przekładki z tektury;</li> <li>- zakład posiada podpisane umowy z dostawcami substancji chemicznych, w których zobowiązują się do odbioru pustych opakowań, bez ich uprzedniego mycia.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                            |
| 5. stosowanie właściwych praktyk w transporcie ciekłego metalu i racjonalnego wykorzystania kadzi odlewniczych          | <ul style="list-style-type: none"> <li>- wielkość kadzi jest tak dobrana, aby w maksymalny sposób wykorzystać pojemność transportową</li> <li>- Proces przelewania metalu jest ograniczony do niezbędnego minimum (ok. 10 minut); ciekły metal z pieca przelewany jest bezpośrednio do kadzi, w której prowadzony jest proces rafinacji, przelewanie prowadzone jest w cyklach co 1,5 h</li> </ul>                                                                                                                                                                |
| 6. magazynowanie zużytych materiałów w sposób pozwalający na ich ponowne wykorzystanie lub odbiór                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>- odpady są magazynowane w sposób selektywny na terenie fabryki w specjalnie do tego przeznaczonych miejscach, zapewniających łatwość dojazdu.</li> <li>- czas magazynowania odpadów jest ściśle związany z minimalną ilością jaka jest wymagana dla zachowania warunków ekonomicznego transportu.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                              |
| <b>Topnienie i obróbka ciekłego aluminium</b>                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 1. stosowanie pokryw na tyglach lub kotlinach pieców topialnych                                                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>- w piecach ZPF stosowane są specjalne zamknięcia kotliny bocznej do której ładowany jest materiał wsadowy, badania stanowiskowe wykazały, że warunki pracy przy tego typu piecach odpowiadają normatywom higienicznym;</li> <li>- w piecach typu Hindenlang zastosowano pokrywy tyglowych. materiał</li> </ul>                                                                                                                                                                                                            |

|                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                                                                    | <p>wsadowy jest surowcem czystym pozbawionym zanieczyszczeń, a proces topnienia nie wymaga dodatków modyfikujących. Stosowane stopy aluminium po roztopieniu pokrywają się cienką warstwą tlenkową ograniczającą kontakt ciekłego metalu z otoczeniem; roztopiony ciekły metal nie jest przetrzymywany w piecach tylko zlewany do kadzi (co 1,5h), pomiary stanowiskowe wykazały, że Warunki pracy przy piecach Hindenlang odpowiadają normatywom higienicznym</p>                                                                                                        |
| 2. przy rafinacji wymagane są instalacje odgazowujące, szczególnie przy rafinacji gazowej z ruchomym wirnikiem                                                     | <p>Rafinacja ciekłego metalu prowadzona jest w kadziach transportowych, za pomocą urządzenia typu FOSECO, z ruchomym wirnikiem. Proces prowadzony przy zastosowaniu jako środka modyfikującego, azotu gazowego. Stanowisko rafinacji nie jest wyposażone w instalację odgazowującą, gdyż stosowany azot jest w postaci gazowej.</p>                                                                                                                                                                                                                                       |
| 3. ze względów bezpieczeństwa i ekologię powinno się ograniczać w procesach modyfikacji stosowanie związków z fluorem lub chlorem                                  | <p>jako modyfikatory stosuje się azot do rafinacji oraz zaprawę aluminium – tytan – bor w celu poprawienia warunków krzepnięcia stopu; nie stosuje się modyfikatorów zawierających fluor, ani chlor.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| 4. zalecane rozlewanie bezpośrednio z pieca lub tygla albo przy pomocy kadzi przelewowej z pokrywą; korzystne stosowanie osłony gazowej podczas procesu rozlewania | <p>- Ciekłe aluminium bezpośrednio z pieca przelewane jest do kadzi transportowej. Proces przelewania nie jest prowadzony w osłonie gazowej.<br/>- Kadzie transportowe nie są wyposażone w pokrywy co wiąże się z pewnymi stratami ciepła, jednak ich zastosowanie powodowałoby wzrost uciążliwości organizacji pracy. Takie sposób transportu powoduje również pewną emisję zanieczyszczeń do atmosfery, jednak można przyjąć że jest ona znikoma, gdyż w procesie jedynymi modyfikatorami są azot i zaprawa tytanowo – borowa (nie stosuje się chloru, fluoru itp.)</p> |
| 5. stosowanie urządzeń odpylających podczas czyszczenia wsadu poprzez śrutowanie                                                                                   | <p>- dostarczany do zakładu materiał wsadowy w postaci gąsek, zawracane do produkcji felgi brakowe oraz oczyszczane wióry w pomocniczych instalacjach (ARP) nie są zanieczyszczone, w związku z powyższym nie stosuje się śrutownic oczyszczających powierzchnię.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | <p>- Istotnym problemem przy topnieniu stopów aluminium są zgary odlewnicze. Jednak prawidłowe sterowanie procesem topnienia, szczególna dbałość o utrzymanie odpowiedniej temperatury oraz stosowanie azotu jako modyfikatora rafinującego przyczyni się do minimalizowania ilości zgarów, a tym samym strat metalu.</p>                                                                                                                                                                                        |
| <b>Odlewanie, chłodzenie i wybijanie odlewów</b>                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| 1. obudowanie linii do zalewania i chłodzenia oraz zapewnienie usuwania gazów odlotowych z linii seryjnego zalewania                                                                                                                                                                                     | <p>- podczas procesu odlewania zachodzą reakcje chemiczne między formą a metalem.</p> <p>- kokile są formami trwałymi wykonanymi z metalu - nie zachodzi reakcja metal – metal (jedynie metal pasta antyadhezyjna), stąd emisja jest znikoma,</p> <p>- odprowadzenie gazów odlotowych odbywa się z wykorzystaniem wentylacji ogólnej hali.</p>                                                                                                                                                                   |
| 2. obudowanie instalacji do wybijania i obróbka gazów odlotowych przy zastosowaniu cyklonów, w połączeniu z odpylaniem mokrym lub suchym                                                                                                                                                                 | <p>Kokile do których wlewany jest metal są wykonane w taki sposób, by wyciągnięcie z nich odlewu nie wiązało się z procesem wybijania – formy są rozkładalne, stąd emisja jest znikoma, a gazy odlotowe są odprowadzane wentylacją ogólną.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 3. minimalizacja zużycia środków antyadhezyjnych                                                                                                                                                                                                                                                         | <p>- przed procesem odlewania powierzchnia kokili pokrywana jest równomiernie pastą za pomocą . spryskiwaczy pneumatycznych, które zapewniają dokładną kontrolę ilości stosowanego środka i przystosowanie używanej ilości do potrzeb danego odlewu.</p> <p>- Środek antyadhezyjny jest rozcieńczany do takiego stopnia by zachował on równowagę pomiędzy działaniem jako powłoka ochronna i czynnik chłodzący kokile.</p> <p>- Podstawowe chłodzenie kokili prowadzone jest za pomocą sprężonego powietrza.</p> |
| 4. poprawę uzysku metalu poprzez:<br>- efektywną technologię;<br>- poprawne prowadzenie procesu topnienia i zalewania zapewniając minimalizację strat procesu<br>- poprawne prowadzenie procesu formowania i wykonywania rdzenia zapewniając ilość złomowanych odlewów spowodowaną wadami formy i rdzeni | <p>- Formy do których odlewany jest metal posiadają prawidłowo zaprojektowane nadlewy, układy wlewowe, wlewy, zbiorniki wlewowe oraz skrzynka formierska posiada odpowiedni stosunek odlew / metal zalewany do formy.</p> <p>- dla zapewnienia poprawnego przebiegu procesu odlewania i krzepnięcia stosowany jest komputerowy system monitorowania i sterowania procesowego.</p>                                                                                                                                |

|                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>- pracownicy prowadzący proces są odpowiednio przeszkoleni i znają zasady prowadzenia procesu,</li> <li>- formy do których odlewany jest metal są odpowiednio przygotowywane, a w razie potrzeby wykonywane są ich korekty dzięki czemu minimalizowana jest ilość powstających braków odlewniczych.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| <b>Wykończenie odlewów</b>                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| 1. wychwytywać gazy odlotowe z procesu i stosować odpowiednie metody oczyszczania   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- 12 stołów obróbkowych funkcjonujących na wydziale obróbki wykończeniowej jest wyposażonych w zintegrowane systemy oczyszczania gazów. Powietrze wraz z zanieczyszczeniami jest odciągane do komory oczyszczania w której znajdują się dwa worki filtracyjne z włókniny antyelektrostatycznej, ponadto komora jest obłożona filtrami kasetonowymi FK/50, które doczyszczają powietrze.</li> <li>- Zanieczyszczenia (zarówno z emitowane z opisanych powyżej stołów obróbkowych oraz innych maszyn) odprowadzane są za pomocą wentylacji ogólnej hali oraz poprzez system odciągów miejscowych, z których zanieczyszczone powietrze transportowane jest do odpylacza przewalowego typu MB-M-20 B. Skuteczność odpylania wynosi ok. 90%.</li> </ul> |
| 2. stosować czyste paliwa w piecach do obróbki cieplnej                             | - w piecach obróbki cieplnej stosuje gaz ziemny                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| 3. stosować zautomatyzowane piece z kontrolą spalania i rekuperacją                 | - Proces obróbki cieplnej prowadzony w piecach LGO i ALO jest sterowany i kontrolowany automatycznie.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| 4. wychwytywać i usuwać gazy odlotowe z pieców do obróbki cieplnej                  | - Obróbka cieplna polega na nagraniu odlewów do wymaganej, jedynym źródłem emisji są spaliny powstające w wyniku spalania gazu; gazy odlotowe powstające w wyniku prowadzenia tego procesu są ujmowane przewodem odprowadzającym                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| 5. wychwytywać i usuwać opary z nadkapieli harujących, przy użyciu okapów lub kopuł | - W zakładzie proces chłodzenia prowadzony jest w basenach z wodą, stąd nie wymagane jest stosowanie okapów i instalacji wyciągowych;                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| <b>Zapobieganie powstawaniu ścieków oraz ich obróbka</b>                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| 1. optymalizowanie wykorzystania wody                                               | W fabryce prowadzony jest regularny monitoring zużycia wody w którym określone jest zużycie wody na poszczególne cele. Takie system daje możliwości kontrolowania wodochłonności każdego procesu oraz ewentualnego                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |

|                                                                                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                       | <p>wyeliminowania niepotrzebnych strat. Optymalizacja wykorzystania wody realizowana jest poprzez następujące obiegi zamknięte wody:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chłodzenie wody obiegu chłodnic olejowych (nawa I-III)</li> <li>- chłodzenie wody obiegu chłodnic olejowych (nawa IV)</li> <li>- obieg zamknięty w myjkach automatycznych, które czyszczą felgi po procesie mechanicznej obróbki.</li> <li>- obieg zamknięty wody w kabinach nakładania lakieru wodorozcieńczalnego.</li> </ul> <p>Obecnie wprowadzony obieg zamknięty chłodzenia wody gorącej w basenach do chłodzenia felg po procesie odlewania (nawa I-III i IV) spełnia wymogi dokumentów referencyjnych.</p>                         |
| 2. zbieranie wody ze spływów powierzchniowych i stosowanie kolektorów olejowych, w przypadku miejsc składowania złomu | <ul style="list-style-type: none"> <li>- składowanie złomu odbywa się na terenie zadaszonym tylko w wyjątkowych sytuacjach złom może być czasowo magazynowany na terenie utwardzonego, niezadashzonego placu przed magazynem.</li> <li>- Do produkcji fabryka stosuje tylko złom, który jest dostarczany w postaci czystych sztabek aluminium, czyste felgi brakowe oraz oczyszczone wióry aluminiowe, z instalacji pomocniczych do ich przygotowania</li> <li>- na terenie całego zakładu istnieje kanalizacja ogólnospławna, do której kierowane są również wody opadowe odprowadzane z miejsc magazynowania.</li> </ul>                                                                                                   |
| 3. maksymalizowanie wewnętrznego recyklingu wody przemysłowej                                                         | <p>w zakładzie występują obiegi zamknięte wody które występują w następujących maszynach:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- myjki automatyczne, które czyszczą felgi po procesie mechanicznej obróbki,</li> <li>- kabiny nakładania lakieru wodorozcieńczalnego. Dla układu zamkniętego myjek automatycznych wymiana wody następuje średnio co dwa tygodnie. W przypadku kabiny lakierniczej następuje tylko uzupełnianie strat wody.</li> <li>- obieg zamknięty obejmujący wodę chłodniczą na stanowiskach odlewania i obróbki cieplnej, tj. <ul style="list-style-type: none"> <li>a) chłodzenie wody obiegu chłodnic olejowych (nawa I-III)</li> <li>b) chłodzenie wody obiegu chłodnic</li> </ul> </li> </ul> |

|                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                                                                      | olejowych (nawa IV)<br>c) chłodzenie wody gorącej z wanien do schładzania felg (nawa I-III i IV)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| 4. oczyszczanie powstających ścieków i powtórne wykorzystanie                                                                                                        | Powtórne wykorzystanie ścieków jest możliwe dzięki ich oczyszczaniu w urządzeniu FLOTSED, które stanowi linię technologiczną oczyszczania ścieków z procesu nakładania lakieru wodorozcieńczalnego                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 5. minimalizowanie konieczności oczyszczania ścieków przez stosowanie zasady nie łączenia różnych strumieni ścieków o wyraźnie zróżnicowanym poziomie zanieczyszczeń | - stosowana jest zasada rozdzielania strumieni ścieków z różnych procesów technologicznych, wynikająca z różnego składu ścieków. Ścieki z procesu mycia felg (chemicznego przygotowania powierzchni oraz mycia w myjkach automatycznych) są oczyszczane na oczyszczalni chemicznej. Natomiast ścieki powstające w kabinach lakierniczych krążą w obiegu zamkniętym. Pozostałe ścieki są wprowadzane do kanalizacji ogólnospławnej, która administrowana jest przez Hutę Stalowa Wola. |
| 6. minimalizowanie niekontrolowanych wycieków zanieczyszczeń do wód                                                                                                  | - w zakładzie wszystkie przewody są szczelne, poddawane są regularnym kontrolom, oraz pracom remontowo – renowacyjnym mającym na celu wyeliminowanie wystąpienia awarii, której skutkiem mogło by być zanieczyszczenie wód. W razie wystąpienia jakiegokolwiek wycieku, pracownicy wdrażają w życie specjalnie do tego przewidziane procedury, polegające na określaniu i opisywaniu źródeł, kierunków i miejsc odprowadzania ścieków ze wszystkich instalacji.                       |
| 7. wdrażanie systemu zarządzania środowiskowego                                                                                                                      | Wdrożony jest System Zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 i System Zarządzania Jakością ISOTS16949                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| <b>Zapobieganie i ograniczanie emisji pyłów i gazów</b>                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| 1. Ograniczanie emisji niezorganizowanej przy procesach magazynowania, transportu                                                                                    | - Materiały ciekłe, które mogą zawierać lotne związki organiczne są umieszczane w specjalnie do tego wyznaczonych magazynach, w zamykanych i znakowanych pojemnikach,<br>- ciekłe związki niezbędne do procesu malowania są dozowane za pomocą automatycznego układu pompowego                                                                                                                                                                                                        |
| 2. procesy wytapiania metalu<br>- Zapobieganie emisji pyłu, SO, NO, CO<br>- wytapianie aluminium w piecach                                                           | - stosowane są piece typu ZPF, które należą do grupy pieców szczelnych i piece typu Hindenlang;                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |

|                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|----------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>obrotowych<br/>- procesy pozapiecowej obróbki aluminium</p>       | <ul style="list-style-type: none"> <li>- praca pieców topialnych jest regulowana i kontrolowana za pomocą automatycznego układu optymalizacji,</li> <li>- gazy odlotowe odprowadzane z przestrzeni topialniczych są ujmowane w zbiorcze przewody i odprowadzane na zewnątrz budynku</li> <li>- kadzie transportowe, przenoszące ciekły metal, przed wypełnieniem nagrzewane są na stanowiskach zasilanych gazem ziemnych;</li> <li>- piece do topienia aluminium zasilane są gazem ziemnym;</li> <li>- rafinacja ciekłego metalu prowadzona jest na stanowiskach bez odciągów miejscowych z uwagi na azot gazowy jako czynnik rafinujący</li> <li>- w piecach zastosowana wymurówka, jako materiał posiadający dużą odporność na działanie wysokiej temperatury, wydłużając tym samym jej trwałość.</li> </ul> |
| <p>3. procesy przygotowania form</p>                                 | <p>Nie stosuje się odciągów miejscowych na stanowiskach przygotowania form; pokrywanie kokili pastą antyadhezyjną odbywa się przy pomocy spryskiwaczy pneumatycznych, zapewniających dobre rozproszanie substancji na powierzchni kokili przy jednoczesnej minimalizacji strat pasty;</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| <p>4. procesy prowadzenia odlewania, chłodzenia i wybijania form</p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wszystkie maszyny odlewnicze są zabudowane;</li> <li>- Kokile są formami trwałymi (wyk. z metalu); nie zachodzi reakcja metal-metal, odprowadzanie gazów odlotowych poprzez wentylację ogólną hali;</li> <li>- z uwagi na chłodzenie przez sprężone powietrze nie ma konieczności instalowania urządzeń odciągowych</li> <li>- nie prowadzi się typowego wybijania na kratkach lub bębnach wstrząsowych, kokile do których odlewany jest metal są zbudowane tak by zapewnić wyjęcie odlewów bez dodatkowego wybijania;</li> <li>- wymiana powietrza przez wentylację ogólną hali</li> </ul>                                                                                                                                                                           |
| <p>5. procesy wykańczania odlewów</p>                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>- stanowiska na wydziale obróbki mechanicznej stanowią gł. źródło pyłu zawieszonego; zanieczyszczenia odprowadzane są przez wentylację ogólną hali i przez system odciągów miejscowych, z których powietrze</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |

|                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                               | <p>oczyszczane jest w odpylaczu przewalowym typu MB-M-20B;<br/>skuteczność odpylania ok. 90% ;<br/>- 12 stołów obróbczych zintegrowanych jest w system oczyszczania (filtry tkaninowe)</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| 6. obróbka cieplna odlewów                    | <p>- Gazy odlotowe z pieca ALO ujmowane i odprowadzane emitorem E-33;<br/>- gazy odlotowe z pieca LGO ujmowane i odprowadzane emitorem E-32.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| <b>Efektywność energetyczna energetycznej</b> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| 1. złom wsadowy                               | <p>- stosuje złom czysty, suchy i dobrej jakości. Dostawy kontrolowane są na zgodność rodzaju i ilości podanej w świadectwie dostawy. Co 500 Mg dla danego rodzaju stopu pobierana jest próbka do analizy składu chemicznego i weryfikacji atestów otrzymanych od dostawcy. Sprawdzenie składu chemicznego odbywa się przy pomocy urządzenia zwanego spektrometrem. Jeśli skład chemiczny odpowiada wymaganiom, materiał jest zwalniany do produkcji. Stosuje się także czyste odlewy brakowe oraz czyste wióry aluminiowe oczyszczane i osuszane (odwirowane) w dodatkowych, pomocniczych instalacji ARP<br/>- nie stosuje się zanieczyszczonych odlewów brakowych; zanieczyszczonych wiórów aluminiowych czy złomu oraz dodatków stopowych, soli pokrywających, rafinujących itp.</p> |
| 2. poprawa uzysku metalu                      | <p>- Formy do których odlewany jest metal posiadają prawidłowo zaprojektowane nadlewy, układy wlewowe, wlewy, zbiorniki wlewowe oraz skrzynka formierska posiada odpowiedni stosunek odlew / metal zalewany do formy<br/>- stosowany jest system komputerowy monitorowania i sterowania procesowego. Wszyscy pracownicy prowadzący proces są odpowiednio przeszkoleni i znają zasady prowadzenia procesu, formy do których odlewany jest metal są odpowiednio przygotowywane, a w razie potrzeby wykonywane są ich korekty dzięki czemu minimalizowana jest ilość powstających braków odlewniczych.</p>                                                                                                                                                                                 |

|                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|-------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 3. transport ciekłego metalu                                            | Kadzie stosowane do procesu transportu ciekłego metalu, są wykorzystywane tylko w tym celu, (podgrzewane do wymaganej temperatury 740 °C). Temperatura kadzi mierzona jest za pomocą specjalnych czujników. Ciekły metal do kadzi przelewany jest w celu transportu do maszyny odlewniczej. Droga transportowa jest minimalizowana do najkrótszej, a czas transportu jest ograniczany do niezbędnego minimum.               |
| 4. wykańczanie odlewów                                                  | Stosowane w procesie obróbki cieplnej piece LGO i ALO są w pełni zautomatyzowane, co pozwala na kontrolę procesu spalania. Urządzenia stosowane na dziale wykończenia felg są stosunkowo nowe i pozwalają na mniejsze zużycie energii oraz sprężonego powietrza. Regularne kontrole kokili odlewniczych dają gwarancję dokładnego wykonania odlewu, dzięki czemu minimalizowana jest korekta ewentualnych wad odlewniczych. |
| 5. wychwytywanie gazów odlotowych – instalacje odpylające               | Na dziale obróbki mechanicznej odlewów występują maszyny posiadające zintegrowany system odpylania wykorzystujący metody suche, natomiast zanieczyszczone powietrze odprowadzane systemem miejscowych odciągów i wentylacją ogólną jest oczyszczane przez urządzenia, wykorzystujące mokre sposoby oczyszczania powietrza. Te urządzenia z reguły są bardziej energochłonne lecz ich skuteczność jest znacznie większa.     |
| 6. zarządzanie środowiskowe                                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wdrożony System Zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 i System Zarządzania Jakością ISO TS 16949</li> <li>- prowadzony monitoring środowiska (m.in. pomiary zużycia czynników energetycznych)</li> </ul>                                                                                                                                                              |
| <b>Zapobieganie emisji hałasu</b>                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| 1. utrzymywanie drzwi zewnętrznych zamkniętych w czasie godzin nocnych, | Zakład funkcjonuje w systemie tryzmianowym. W godzinach nocnych tj. od 22.00 do 6.00 zakład pracuje z zachowaniem zasady zamykania zewnętrznych drzwi.                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| 2. stosowanie zasłon wyciszających na wszystkie drzwi zewnętrzne,       | - nie stosowane są zasłony wyciszające, zakład zlokalizowany jest na terenach przemysłowych, a najbliższym otoczeniu brak jest terenów ochrony akustycznej,                                                                                                                                                                                                                                                                 |

|                                                                                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                       | ponadto z badań przeprowadzonych na granicy terenu, wynika iż emisja hałasu do środowiska nie przekracza wartości dopuszczalnych                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| 3. rozwijanie i wdrażanie strategii ograniczania hałasu przy pomocy metod ogólnych i specyficznych dla danego źródła, | stosowane są nowoczesne urządzenia, które poddawane są regularnym przeglądom technicznym i konserwacji, co wpływa na ograniczenie emisji hałasu. Fabryka felg posiada wydzielone pomieszczenia w których emisja hałasu jest wysoka tj. sprężarkownia, pomieszczenia wentylatorów, w których pracownicy poruszają się wyposażeni w środki ochrony indywidualnej.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| 4. stosowanie obudów dla urządzeń emitujących wysoki poziom hałasu,                                                   | Częściowo urządzenia emitujące hałas są umieszczone we wnętrzu hali produkcyjnej, stosowane są również obudowy ograniczające emisję hałasu.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| 5. właściwa konserwacja wyposażenia zapobiegająca wzrostowi poziomu emitowanego hałasu                                | Urządzenia funkcjonujące w zakładzie są poddawane regularnym przeglądom i konserwacjom, dzięki czemu są stale utrzymywane w dobrym stanie technicznym, co ma wpływ na ograniczenie emisji hałasu.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| 6. kontrola, pomiary i badania hałasu w zależności od ważności problemu.                                              | nie występowały problemy związane z ponadnormatywną emisją hałasu, nie wykonywane były pomiary w tym zakresie.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| <b>LAKIERNIA Stosowane materiały lakiernicze</b>                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| 1. stosowanie tradycyjnych materiałów na bazie rozpuszczalników                                                       | <p>- Etap czyszczenia, nakładania i suszenia felg odbywa się w zamkniętych komorach i pomieszczeniach wyposażonych w odciągi;</p> <p>- stosuje się farby rozpuszczalnikowe (linia „stara”) oraz wodorozcieńczalne i proszkowe (linia „nowa”)</p> <p>- Stosowanie farbami rozpuszczalnikowymi jest realizowane na linii starej. W przypadku farb rozpuszczalnikowych preferuje się, aby w miarę możliwości zastępować szkodliwe rozpuszczalniki organiczne (aromatyczne i chlorowcopochodne) mniej uciążliwymi dla środowiska. Np. ksylen czy toluen zastępuje się benzyną do lakierów pozbawioną związków aromatycznych, estry lub etery glikolu etylenowego zastępuje się eterami lub estrami glikolu propylenowego.</p> |
| 2. zastosowanie systemów wodorozcieńczalnych (tzw. farby wodne)                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| 3. zastosowanie systemów malowania proszkowego                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| 4. zastosowanie systemów malowania zawiesinami proszkowymi                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| 5. zastosowanie farb utwardzanych radiacyjnie                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |

| <b>Stosowane powszechne techniki i sprzęt malarskiego</b>                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Malowanie zanurzeniowe elektroforetyczne                                                                | <p>W zakładzie stosowane są dwa rodzaje systemów nakładania powłok malarskich:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- z zastosowaniem natrysku elektrostatycznego farb proszkowych oraz</li> <li>- kabiny lakiernicze z kurtyną wodną.</li> </ul> <p>Wykorzystanie systemu elektrostatycznego nakładania proszku pozwala na równomierne pokrycie powierzchni proszkiem. Natryskiwanie odbywa się z wykorzystaniem automatycznego osprzętu natryskującego. Pozwala to na wykorzystanie nadmiaru proszku zebranego z malowanej powierzchni i jego ponowne wykorzystanie. Wydajność malowania z zastosowaniem takiego układu sięga do 99%..W zakładzie stosowany jest następujący układ oczyszczania:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ ilość proszku, który nie osiadł na powlekanym przedmiocie, jest porywana wraz z zasysanym powietrzem do skrzyni filtra; proszek osiada na częściach zewnętrznych elementów filtracyjnych; poprzez swobodnie programowalny sterownik jest realizowane sterowanie periodycznym czyszczeniem kolejnych pojedynczych elementów filtrujących; oczyszczone powietrze wyrzutowe jest recyrkulowane z powrotem do komory roboczej, dzięki zastosowaniu specjalnych filtrów;</li> <li>▪ proszek poluzowany sprężonym powietrzem opada na dół, bezpośrednio przez przesiewacz do zbiornika proszku i miesza się z zapasem proszku. Nieznaczna ilość farby osiada na dnie kabiny i w trakcie przerw w jej pracy jest w sposób manualny przy pomocy zgarniacza spychana do otworu zasysającego.</li> </ul> <p><i>Farby rozpuszczalnikowe oraz wodorozcieńczalne w fabryce są nakładane w komorach lakierniczych wyposażonych w kurtynę wodną. Kabiny zostały zaprojektowane do powlekania automatycznego, jako elementy natryskujące zastosowano pistolety z rozpylaczami. Zanieczyszczenia wyłapywane są częściowo przez kurtynę wodną, a zanieczyszczona woda</i></p> |
| 2. tradycyjny natrysk pneumatyczny wysoko- i niskociśnieniowy                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 3. nowoczesny natrysk pneumatyczny (HVLP - High Volume Low Pressure tzn. wysoka wydajność Niskie Ciśnienie |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 4. natrysk pneumatyczno-elektrostatyczny                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 5. natrysk elektrostatyczny                                                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 6. natrysk elektrostatyczny wspomagany wysokoobrotowymi dzwonami                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 7. natrysk elektrostatyczny wspomagany wysokoobrotowymi dyskami rotacyjnymi                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 8. natrysk elektrostatyczny farb proszkowych                                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 9. komory lakiernicze                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |

|                                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|-----------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                       | <p>poddawana jest obróbce za pomocą koagulacji i flokulacji.</p> <p>Zastosowany w kabinach nowoczesny natrysk pneumatyczny HVLP - High Volume Low Pressure, przeprowadzany w zautomatyzowanych, hermetycznych komorach lakierniczych, z kurtyną wodną wyłapującą zanieczyszczenia jest najbardziej korzystny ze względu na rodzaj asortymentu malowanego oraz z uwagi na aspekty bezpieczeństwa i higieny pracy. Właściwe zaprogramowanie zautomatyzowanych linii malowania zapewnia ponadto niskie zużycie farby (co automatycznie ogranicza ilość emitowanych zanieczyszczeń), zwiększa wydajność malowania, jak i ustabilizowanie malowania pod względem jakościowym</p> |
| <b>Sposoby ograniczania emisji i obróbki odpadów i odpadowej wody</b> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| 1. Malowanie seryjne - partii materiałów w jednym kolorze             | <p>przewodzone malowanie seryjne - większej partii materiałów w jednym kolorze, pozwalające na ograniczenie emisji odpadów pochodzących z czyszczenia narzędzi dozujących farbę oraz na mniejsze straty materiałów lakierniczych, a także na stabilizację układu oczyszczającego, związaną z właściwym doбором rodzaju i ilości środka oczyszczającego (koagulanta, flokulanta) do danego rodzaju farby,</p>                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 2. Oczyszczanie wody obiegowej                                        | <p>woda wypłukująca mgłę farby pracuje w obiegu zamkniętym; spływa ona do zbiornika reakcyjnego urządzenia FLOTSED skąd ponownie zawracana jest do obiegu; wydzielający się osad farby gromadzi się w dolnej strefie zbiornika reakcyjnego skąd okresowo spuszcza jest do pojemnika zbiorczego, wyposażonego we wkład sitowy i filtr workowy; koagulant zawarty w osadzie powoduje dobre odsączenie osadu,</p>                                                                                                                                                                                                                                                              |
| 3. Odzysk odpadowego rozpuszczalnika przy zastosowaniu destylacji     | <p>Odpadowy rozpuszczalnik przekazywany jest do odzysku</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |

| Stosowane powszechnie techniki suszenia i utwardzania                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Suszenie konwekcyjne z cyrkulacją powietrza                                                      | W lakierni do utwardzania i suszenia lakierów stosowane są piece, w których przekazywanie ciepła przedmiotom obrabianym następuje na drodze konwekcji, ogrzewanego powietrza obiegowego.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| 2. Utwardzanie promieniowaniem podczerwonym                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Stosowane techniki ograniczania zanieczyszczeń                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 1. Ultra i nanofiltracja                                                                            | <p>- Kabiny lakierowania mokrego są wyposażone w odpylacze Venturiego. Z kabiny powietrze zanieczyszczone farbą oczyszczane jest w układzie płuczającym i kierowane do dopalacza katalitycznego TNV i odprowadzane do atmosfery emitorem E-19.</p> <p>- Woda wypłukująca farbę pracuje w obiegu zamkniętym - spływa do zbiornika reakcyjnego FLOTSSED, i zwracana do obiegu. Wydzielający osad farby gromadzi się w dolnej strefie urządzenia FLOTSSED, skąd odprowadzany (okresowo) do pojemnika zbiorczego, wyposażonego w wkład sitowy i filtr workowy.</p> <p>- Kabiny lakierowania proszkowego wyposażone są w filtry tkaninowe kasetowe SINTER – LAMELLEN FILTER 3K firmy Herding o skuteczności oczyszczania ok. 98%.</p> <p>W procesie nakładania farby proszkowej zainstalowano dopalacz katalityczny, do którego zużyte powietrze z urządzeń produkcyjnych (zawierające substancje szkodliwe) odsysane jest wentylatorem wyciągowym.</p> |
| 2. Płukanie kaskadowe                                                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 3. Odpylacze Venturiego                                                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 4. Skrubery                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 5. Systemy suchych filtrów                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 6. Elektrofiltry                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 7. Wewnętrzna lub zewnętrzna koncentracja stężenia rozpuszczalników                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 8. Wyspecjalizowany system obróbki gazów odlotowych zintegrowany z suszarką                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 9. Adsorpcja (np. adsorpcja na złożu nieruchomym, adsorpcja w złożu fluidalnym, adsorpcja obrotowa) |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 10. Utlenianie                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 11. Utlenianie rekuperacyjne                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 12. Utlenianie regeneracyjne                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 13. Utlenianie katalityczne                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 14. Dopalacze katalityczne                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |

ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. w Stalowej nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku wystąpienia sytuacji awaryjnych, w rozumieniu art. 248 ustawy POŚ. Zakład posiada opracowane procedury i instrukcje postępowania na wypadek zagrożenia życia lub zdrowia ludzkiego, mienia oraz środowiska naturalnego. Zastosowane przez zakład w cyklu produkcyjnym zabezpieczenia techniczne, p.poż. oraz wdrożone procedury postępowania awaryjnego na poszczególnych wydziałach minimalizują możliwość wystąpienia awarii przemysłowej.

Instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych.

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

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane po wprowadzonych zmianach 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 zmodernizowana instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji i emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

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

Zgodnie z art. 211 Poś projekt decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego uzgodnił Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 29 czerwca 2010r., znak: DTWI.wk-601/XVIII/131/73/2/10

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

### **Pouczenie**

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 skarbową w wys. 1005,50 zł.  
uiszczoną w dniu 25.06.2008 r.  
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423  
Urzędu Miasta Rzeszowa.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
Andrzej Kulig  
Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU  
ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

#### Otrzymują:

1. ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o. o.,  
ul. Mireckiego 4, 37-450 Stalowa Wola  
2. RŚ.VI-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