



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

RŚ.VI.MM.7660/42-6/08

Rzeszów, 2009-07-28

DECYZJA

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) w związku z § 2 ust.1 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.);
- 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),
- § 19 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006r. 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),
- § 8, § 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 Firmy Oponiarskiej Dębica S.A., ul 1-go Maja 1, 39-200 Dębica, REGON 850004505 z dnia 29 października 2008r., znak: PO-4430-7-98 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 20 lipca 2006r. znak: ŚR.IV-6618-7/1/06 udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji przeróbki gumy obejmującej kotłownię o mocy nominalnej ponad 50 MW_t,

o r z e k a m

Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 20 lipca 2006r. znak: ŚR.IV-6618-7/1/06 udzielającą Firmie Oponiarskiej Dębica S.A., ul 1-go Maja 1, 39-200 Dębica REGON 850004505 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji przeróbki gumy obejmującej instalację energetycznego spalania paliw o mocy nominalnej ponad 50 MW_t

I.1. Na stronie 2 akapit drugi otrzymuje brzmienie:

„udzielam **Firmie Oponiarskiej Dębica S.A.** w Dębicy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji energetycznego spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej 195,64 MW_t oraz instalacji przeróbki gumy i ustaliam:”

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

„I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Firma Oponiarska Dębica S.A. w Dębicy prowadzi i będzie prowadziła produkcję opon do samochodów osobowych, dostawczych, terenowych, maszyn i urządzeń rolniczych, opon całostalowych do samochodów ciężarowych oraz innych produktów z branży oponiarskiej. W Zakładzie eksploatowana będzie kotłownia, w której produkowana będzie para technologiczna do produkcji opon, ciepło na potrzeby c.o. i c.w.u. obiektów administracyjno-socjalnych, a także para technologiczna i ciepło na potrzeby c.o. i c.w.u dla odbiorców zewnętrznych.

I.2. Rodzaj i parametry instalacji objętych pozwoleniem

W skład instalacji energetycznego spalania paliw obejmującej kotłownię i urządzenia grzewcze (centrale energetyczne, nagrzewnice i promienniki) zamontowane na halach o nominalnej mocy cieplnej 195,64 MW_t oraz instalacji przeróbki gumy o max. wydajności 200 tys Mg/rok wyrobów gotowych wchodzi:

I.2.1. Wydział produkcji mediów technologicznych (PI-EC) (kotłownia):

- 4 kotły parowe typu FM -120/97 wodnorurkowe o naturalnej cyrkulacji opalane gazem ziemnym GZ-50 o minimalnej wartości opałowej $Q_i=31,0\text{MJ/m}^3$ (paliwo podstawowe) oraz olejem opałowym lekkim (paliwo rezerwowe) o minimalnej wartości opałowej $Q_i=42,6\text{ MJ/kg}$ i maksymalnej zawartości siarki -0,2 %.

Parametry charakterystyczne kotłów: moc cieplna kotła -46,2 MW_t, wydajność kotła 59 Mg/h, sprawność kotła dla spalania gazu ziemnego -83,5 %, sprawność kotła dla spalania oleju opałowego -86%. Spaliny z kotłów odprowadzane będą do powietrza czterema emitorami o symbolach: Z-6/ECII/2, Z-6/ECII/3, Z-6/ECII/4 i Z-6/ECII/5.

- zbiornik oleju opałowego lekkiego o pojemności 900m³ dla kotłów FM -120/97 bezciśnieniowy, usytuowany w drugim otwartym zbiorniku osłonowym, ściany RŚ.VI.MM.7660/42-6/08

zbiornika oparte na pierścieniach fundamentowych żelbetonowych, dno posadowiono na warstwie asfaltobetonu i warstwach żwiru uszczelnionych geomembraną z foli HDPE. Opary substancji zanieczyszczających ze zbiornika odprowadzane będą do powietrza poprzez zawór odpowietrzający stanowiący emitor o symbolu EC-II/E6.

I.2.2. Wydział Produkcji Mieszanek (BT-1):

- mikser (mieszanie przedmieszek w temperaturze 140-175°C i mieszanek gumowych w temp. 90-115°C) -11 szt.
- kalander i wyłaczarka (wyłaczanie i kalandrowanie przedmieszek w temp. 120-175°C i mieszanek gumowych w temperaturze 70-115°C) –13 szt
- walcarka (uplastycznienie i płytowanie mieszanek gumowych w temp. 70-175°C) - 9 szt.

Zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów (szt. 41) o symbolach: od Z-1/W1/1 do Z-1/W1/4, Z-1/W1/19, Z-1/W1/22, od Z-1/W1/101 do Z-1/W1/112, od Z-1/W1/131 do Z-1/W1/134, od Z-1/W2/2 do Z-1/W2/4, od Z-1/W2/26 do Z-1/W2/29, Z-1/W2/51, Z-1/W2/55 oraz od Z-1/W2/61 do Z-1/W2/68.

Zanieczyszczenia z wentylacji ogólnej części hali z mikserów 9,10 i 11, z transportu sadzy i odpowietrzeń zbiorników dobowych sadzy - odprowadzane będą do powietrza emitorem Z-1/W2/1 poprzez urządzenia odpylające o skuteczności od 63% do 92%, a z odpowietrzeń silosów sadzy i senderów (w magazynie sadzy) odprowadzane będą do powietrza emitorem Z-1/W2/60 poprzez urządzenia odpylające o skuteczności 85% do 90%.

I.2.3. Wydział Przygotowania Półfabrykatów (BT-2):

- linia kalandra nakładowego (temperatura prowadzenia procesu: wyłaczarka: 60-90°C, walcarka 80-100°C, suszarka 117-153°C, temperatura walców kalandra: 60-100°C) – 1szt.
- wyłaczarka boków SAI (temp. wyłoczki max. 140°C, prędkość linii : 16-30 m/min) -1 szt.
- linia wyłaczania bieżników (temp. prowadzenia procesu: wyłaczarka 30 –140°C, prędkość linii : 18 –36 m/min) – 4 szt.
- wyłaczarko-nakładarka SAI (temp. prowadzenia procesu : 50 –115°C) – 1 szt.
- wyłaczarko-nakładarka BARMAG (temp. prowadzenia procesu : 50 – 115°C) – 10 szt.
- kalander wypełniacza (temp. prowadzenia procesu: walcarka 55 -65°C, temp. walców kalandra: 25-140 °C) - 1 szt.
- kalander profilowy (temp. prowadzenia procesu: walcarka 55 - 65 °C, temp. walców kalandra: 25- 140 °C) -1 szt.
- kalander czterowalcowy SAI (temp. prowadzenia procesu: 65- 85 °C, temp. walców kalandra: 69- 90 °C) – 1 szt.
- kalander kapowy (temp. prowadzenia procesu: max. 95°C, kalander: 65-100 °C) – 2 szt.
- maszyny do cięcia - 13 szt.
- drutówka -3 szt.
- urządzenie do ręcznego nakładania wypełniacza – 27 szt.
- linia do nakładania pasków gumowych OFF-LINE – 2 szt.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego produkcji opon, odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów: Z-2/1, Z-2/2, BT-2/1, BT-2/2, od BT-2/8 do BT-2/10, od Z-2/62 do Z-2/68, Z-2/87, Z-2/88, od Z-2/90 do Z-2/96, od Z-2/107 do Z-2/109, od Z-2/144 do Z-2/145,

Hala ogrzewana będzie za pomocą 18 centrali energetycznych OLIMP o łącznej wydajności cieplnej 1,08 MW, z których spaliny odprowadzane będą do

powietrza emitorami (szt.18) o symbolach: od BT-2/10/EN do BT-2/15/EN, od BT-2/21/EN do BT-2/24/EN, od BT-2/30/EN do BT-2/34/EN oraz od BT-2/39/EN do BT-2/41/EN.

I.2.4. Wydział Konfekcji (BT-3):

- maszyna konfekcyjna (konfekcja opon do samochodów osobowych i dostawczych) - 92 szt.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego produkcji opon, odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitora Z-2/146,

Hala ogrzewana jest za pomocą 31 centrali energetycznych OLIMP o łącznej wydajności cieplnej 1,86MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt. 31) o symbolach: od BT3/1/EN do BT3/-9/EN, od BT3/16/EN do BT3/20/EN, od BT3/25/EN do BT3/29/EN, od BT3/35/EN do BT3/38/EN oraz od BT3/42/EN do BT3/49/EN.

I.2.5. Wydział Wulkanizacji i Kontroli Końcowej (BT-4):

- prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja opon do samochodów osobowych i dostawczych w temp. 160-190°C i pod ciśnieniem wewnątrz membrany 1,4-2,2 MPa) - 183 szt.
- optyimizer (badanie i klasyfikacja opon) –16 szt.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego produkcji opon, odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów: Z-2/WO-3/19 do Z-2/WO-3/86, od Z-2/WO-3/101 do Z-2/WO-3/106, od Z-2/WO-3/112 do Z-2/WO-3/143. od BT-4A/1 do BT-4A /15,

Hala ogrzewana jest za pomocą 29 centrali energetycznych o łącznej wydajności cieplnej 4,27 MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt. 29) o symbolach: od od BT4W/1 EN do BT4W/13EN oraz od BT4/FF1EN do BT4/FF 16EN.

I.2.6. Wydział Produkcji Opon Rolniczych i Membran (BT-5):

- linia wyłaczania bieżników (max. temp. głowic- 110 °C)- 1 szt.
- linia produkcji drutówek (max. temp. głowic- 70 °C)- 3 szt.
- maszyna konfekcyjna jednostadiowa (konfekcja opon do pojazdów rolniczych) – 22 szt.
- prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja opon pojazdów rolniczych w temp. 167-173°C i pod ciśnieniem pary do membrany 1,38-1,41 MPa)- 30 szt.
- linia wyłaczania wyłoczek membranowych 4,5” (max. temp. głowicy - 110 °C) – 1 szt.
- linia wyłaczania wyłoczek membranowych 6,5” (max. temp. głowicy - 110 °C) – 1 szt.
- prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja membran w temp. pary do płyt max. 205°C, i ciśnieniu pary do płyt max 1,67 MPa) - 28 szt.
- maszyna konfekcyjna jednostadiowa (konfekcja membran przewijających) - 3 szt.
- kocioł do wulkanizacji membran przewijających – 1 szt.

Zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów (szt. 72) o symbolach: Z-3/7, Z-3/8, Z-3/9, Z-3/12, Z-3/20, Z-3/23, od Z-3/66 do Z-3/68, Z-3/100, Z-3/111, Z-3/112, od Z-3/121 do Z-3/127, od Z-3/131 do Z-3/135, od Z-3/141 do Z-3/146, od Z-3/151 do Z-3/154, od Z-3/160 do Z-3/165, od Z-3/171 do Z-3/174, od Z-3/180 do Z-3/185, od Z-3/191 do Z-3/195, Z-3/201, Z-3/202, PN/1 do PN /11, PN/13, PN/14, PN/17 oraz PN/18.

I.2.7. Wydział Produkcji Opon Ciężarowych (BT-6):

- linia wyłaczania elementów gumowych (wyłaczanie w 4 głowicach w temp. 60-90°C i ciśnienie 0,0 -0,25 MPa) - 1 szt.
- FISHER (maszyna do cięcia osnowy) – 1 szt.

- SAFAN, STEELASTIC (maszyna do cięcia opasania opon) – 2 szt.
- drutowka (maszyna do budowy drutówek opon) - 2 szt.
- SLITTER (maszyna do rozcinania opasań) - 1 szt.
- maszyna konfekcyjna (konfekcja opon samochodów ciężarowych) – 6 szt.
- prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja opon do samochodów ciężarowych w temp. 143 – 148 °C i ciśnieniu 0-2,8 MPa) – 32 szt.
- wyważarka opon, urządzenia do badania bicia promieniowego opon – 3 szt.
- X-REY (urządzenie do prześwietlania opon - kontrola jakości) – 1 szt.
- SHERORGRAPH (urządzenie do wykrywania błędów w budowie opony - kontrola jakości) - 1 szt.
- kalander (stalowy) – 1 szt.
- walcarki - 5 szt.
- linia kalandra kapowego – 1 szt.

Zanieczyszczenia z hali, z procesu technologicznego produkcji opon, odprowadzane będą do powietrza wentylacją składającą się z emitorów: Z-9/1, Z-9/2, Z-9/89, Z-9/90, Z-9/3/4, od Z-9/4/1 do Z-9/4/6, Z3/11M, Z3/29M oraz od Z3/69M do Z3/74M

Hala ogrzewana jest za pomocą promienników (65 szt.) o łącznej wydajności cieplnej 1,625 MW i nagrzewnic (19 szt.) o łącznej wydajności cieplnej 2,005 MW, z których spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorami (szt. 84) o symbolach: od Z-9/5 do Z-9/88,

I.2.8. Zakład Produkcji Części Zamiennej i Usług (PM):

- tokarki - 26 szt.
- frezarki – 12 szt.
- wiertarki – 9 szt.
- wiertarko-frezarki - 4 szt.
- szlifierki - 12 szt.
- grawerki - 3 szt.
- piły do cięcia – 4 szt.
- piec elektryczny do podgrzewania – 1 szt.
- piec elektryczny do hartowania – 3 szt.
- elektrodrażarki – 2 szt.
- prasa hydrauliczna – 2 szt.
- walcarka do blach – 1 szt.”

Zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą do powietrza wentylacją wymuszoną składającą się z emitorów (szt. 10) o symbolach: PM/9, PM/10, PM/15, PM/18, PM/19 oraz od PM/43 do PM/47.

I.3. Charakterystykę prowadzonych procesów technologicznych

I.3.1. Wydział Produkcji Mediów Technologicznych (PI-EC) /kotłownia/.

W obrębie instalacji w Wydziale Produkcji Mediów Technologicznych działać będzie kotłownia, w której przebiegać będzie proces energetycznego spalania paliw w 4 kotłach parowych typu FM – 120/97. Podstawowym zadaniem kotłowni będzie produkcja energii cieplnej, w postaci pary wodnej nasyconej w zakresie temperatur 210-223° C i ciśnieniu w zakresie 1,8-2,35 MPa, używanej w procesie technologicznym produkcji wyrobów gumowych. Ponadto wytwarzana będzie ciepła woda na potrzeby centralnego ogrzewania dla zapewnienia optymalnej temperatury obiektów produkcyjnych i administracyjno-socjalnych, ciepła wody użytkowa do obiektów higieniczno-socjalnych, para wodna dla potrzeb własnych ciepłowni oraz para technologiczna i ciepło na potrzeby c.o. i c.w.u. dla odbiorców zewnętrznych.

I.3.2. Wydział Produkcji Mieszanek (BT-1).

W Wydziale wytwarzane i przerabiane będą mieszanki gumowe (w max. ilości 494,3 tys. Mg/rok), stanowiące główny surowiec do produkcji opon i membran.

Głównymi składnikami mieszanek będą kauczuki naturalne i syntetyczne, sadza techniczna, plastyfikatory, napełniacze mineralne, przyspieszacze, siarka, środki przeciwstarzeniowe i inne substancje ulepszające. W mikserach (mieszarkach zamkniętych) przebiegać będzie zasadnicza część procesu produkcji mieszanki gumowej. Sadza magazynowana będzie w magazynie sadzy usytuowanym na zewnątrz hali produkcyjnej, wyposażonym w 12 zbiorników (silosów) o pojemności ok. 120 Mg każdy. Do miksera ładowane będą odważone uprzednio porcje odpowiednich surowców. Kolejność załadunku poszczególnych surowców będzie określona przez przepis specyficzny dla każdej mieszanki i identyczny dla kolejnych porcji w serii takich samych mieszanek. Produkcja mieszanek odbywać się będzie w jednym lub w wielu etapach. Wszystkie składniki w trakcie mieszania każdej porcji w mikserze będą dokładnie zmieszane w jednolitą i jednorodną masę zwaną mieszanką (zawierającą substancje służące do sieciowania polimerów) lub przedmieszka (jeszcze bez tych substancji). Przedmieszki kierowane będą ponownie do mikserów.

Otrzymane mieszanki i przedmieszki w postaci nieforemnych brył kierowane będą do urządzeń pytujących, a potem do wylączarki z kalandrem lub walcarki. Podstawowym zadaniem tych urządzeń będzie nadanie produktowi formy wygodnej do magazynowania i przetwarzania w kolejnych procesach. Produktem końcowym (po wyladowaniu i wychłodzeniu oraz pokryciu płynem antyadhezyjnym) będą mieszanki gumowe (ok. 100 rodzajów) o różnym składzie i właściwościach w postaci szerokiej taśmy gumowej.

I.3.3. Wydział Przygotowania Półfabrykatów (BT-2)

W Wydziale produkowane będą półfabrykaty do opon m. in. drutówki, kapa, osnowa, boki, opasania, ekran i bieźniki.

Do produkcji półfabrykatów będą stosowane procesy wylączania i kalandrowania. Kalandrowanie będzie polegać na kształtowaniu profili gumowych (do produkcji kapy, boków, wypełniacza) o odpowiednim przekroju, natomiast wylączanie - na wyciskaniu uplastycznionej mieszanki przez szablon o zadanym przekroju. Głównymi elementami używanymi do produkcji półfabrykatów będą mieszanki gumowe, kordy (wiskozowe, poliamidowe, poliestrowe, stalowe) i druty. W każdym z procesów i dla każdego elementu składowego opony używane będą oddzielne rodzaje mieszanek gumowych, jak również do produkcji każdego z elementów stosowane będą z reguły oddzielne urządzenia. Zasilanie czyli podawanie mieszanek do tych urządzeń odbywać się będzie „na zimno”, tzn. do urządzenia podawana będzie bezpośrednio taśma mieszanki, pocięta ewentualnie na węższe paski lub „na gorąco” tzn. przed podaniem do urządzenia mieszanka będzie podgrzewana i uplastyczniana na walcarkach.

Gumowanie kordów na osnowy, ekran i opasania odbywać się będzie w linii kalandra nakładowego. Gumowanie polegać będzie na obustronnym wwalcowaniu uprzednio podgrzanej, uplastycznionej i ukształtowanej w cienką folię mieszanki w tkaninę tekstylną lub stalową. Powstałe po wychłodzeniu gumowane kordy tekstylne i stalowe zawijane będą w przekładki poliamidowe lub polipropylenowe i przekazywane na stanowiska cięcia.

Produkcja drutówek polegać będzie na ukształtowaniu pojedynczych drutów stalowych (mosiądzowanych lub brązowionych) w taśmę złożoną z 3-6 drutów, pokryciu jej warstwą gumy w głowicy wylączarki drutówkowej i zwinięciu z tej taśmy pierścieni złożonych z 3-6 zwojów, które przekazywane będą na nakładarki, gdzie

nakładany będzie na nie pasek mieszanki gumowej (wypełniacz). Powstałe w ten sposób drutówki przekazywane będą na stanowiska konfekcji opon surowych.

Produkcja boków polegać będzie na mechanicznym złożeniu poprzez docisk na gorąco oddzielnie tłoczonych lub kalandrowanych elementów składowych nazywanych bokiem właściwym i twardym paskiem stopowym lub poprzez wytłaczanie na wytłaczarce całego element. Powstałe boki opon po wychłodzeniu i zawinięciu w przekładkę przekazywane będą na stanowiska konfekcji.

Produkcja bieżników polegać będzie na wytłoczeniu (na wytłaczarkach) czoła bieżnika wraz z paskami barkowymi po obu stronach pokryciu spodniej strony bieżnika cienką warstwą kapy lub nałożeniu kleju benzynowego, pocięciu na odcinki o żądanej długości, pomalowaniu końcówek klejem benzynowym do złącza oraz załadowaniu do tzw. wózków tacowych, w których bieżniki po odpowiednim czasie wypoczynku przekazywane będą na stanowiska konfekcji .

I.3.4. Wydział Konfekcji (BT-3)

W Wydziale będą realizowane procesy montażu (konfekcji) poszczególnych elementów składowych półwyrobów nazywanych oponami surowymi.

Konfekcja opon to proces łączenia w sposób mechaniczny przygotowanych elementów, który odbywać się będzie dwuetapowo na różnego typu maszynach konfekcyjnych dwustajowych (I i II stadium) lub na maszynach jednostajowych (I stadium). W pierwszym etapie konfekcji po założeniu na maszyny drutówek, na bęben maszyny konfekcyjnej nawijana będzie pierwsza warstwa osnowy, następnie po wykonaniu przez konfeksjonera złącza, dokonana będzie operacja osadzenia drutówek po obu stronach bębna i operacja przewinięcia osnowy ponad drutówkami. Kolejnym etapem, pomijającym w przypadku opon jednowarstwowych będzie nałożenie drugiej warstwy osnowy. Na tak przygotowany element nakładane będą symetrycznie dwa boki. Konfeksjoner wykona złącza boków, po czym nastąpi operacja rolowania boków i złożenie bębna. W ten sposób powstanie opona surowa po I stadium konfekcji.

W drugim etapie konfekcji na oponę surową po I stadium, nakłada się dwie warstwy opasania z kordu stalowego, w niektórych przypadkach tzw. ekran z pasków kordu nylonowego oraz bieżnik, po czym całość roluje się otrzymując tzw. oponę surową po II stadium konfekcji. W procesie I - stadium wszystkie elementy opony surowej łączone będą w procesie ciągłym na bębnie płaskim membranowym.

I.3.5. Wydział Wulkanizacji i Kontroli Końcowej (BT-4)

W Wydziale opony surowe będą poddawane działaniu wysokich temperatur (zakres 160-190 °C) i ciśnienia (1,4-2,2 MPa) na prasach wulkanizacyjnych, w celu otrzymania tzw. opon gotowych, czyli zwulkanizowanych (max. wielkość produkcji 112 tys. Mg/rok). Wulkanizacja opon odbywać się będzie na różnego typu prasach wulkanizacyjnych z formami dwupołówkowymi lub segmentowymi. Medium wulkanizacyjnym w zależności od systemu wulkanizacji będą: para/gaz obojętny (azot - służący do uzyskania wyższego ciśnienia w membranie) lub gorąca woda. Elementami pomocniczymi używanymi do dostarczania mediów grzewczych do wnętrza zwulkanizowanych opon będą różnego kształtu worki gumowe nazywane membranami. Opona surowa będzie wkładana przy pomocy urządzenia załadunkowego do otwartej formy. Następnie opona formowana będzie parą (o niskim ciśnieniu) podawaną do wnętrza membrany. Po uformowaniu opony prasa będzie zamykana i nastąpi właściwy proces wulkanizacji przy ściśle określonych parametrach takich jak: czas, temperatura i ciśnienie mediów. Podczas wulkanizacji opona będzie ogrzewana od strony membrany i od strony formy. Po zakończeniu cyklu prasa będzie otwierać się automatycznie i nastąpi wyładunek zwulkanizowanych opon, a następnie załadunek nowych opon surowych, po czym

cykl będzie się powtarzał. Opony po wulkanizacji przekazywane będą na stanowiska kontroli i obcinania ewentualnych wyłyków.

Ponadto w wydziale prowadzona będzie kontrola parametrów jakościowych wyprodukowanych opon metodą kontroli wizualnej, jak również na urządzeniach zwanych wyważarkami (statycznymi lub dynamicznymi) oraz optymizerami.

I.3.6. Wydział Produkcji Opon Rolniczych i Membran (BT-5).

W Wydziale prowadzone będą procesy związane z przygotowaniem półfabrykatów, w tym: produkcja kapy, boków, cięcie kordów, produkcja drutówek, produkcja bieżników, ponadto procesy konfekcjonowania, wulkanizacji i kontroli końcowej opon i membran (max. wielkość produkcji opon rolniczych 11,4 tys. Mg/rok oraz membran 1,6 tys. Mg/rok). Prowadzone w Wydziale BT-5 procesy produkcji półfabrykatów, konfekcji i wulkanizacji opon do pojazdów rolniczych będą przebiegać analogicznie jak procesy opisane w punktach I 3.3, I 3.4, I 3.5.

Procesem pomocniczym przy produkcji opon będzie produkcja membran do pras wulkanizacyjnych oraz membran przewijających do maszyn konfekcyjnych. Proces produkcji membran będzie polegał na wyłoczeniu z uprzednio przefiltrowanej mieszanki (sporządzonej z kauczuku butylowego o specjalnych właściwościach mechanicznych jak odporność na temperaturę, wydłużenie i zginanie) wyłoczek membranowych o odpowiednim kształcie, które następnie będą przycinane na wymagane w zależności od rodzaju i wielkości membran, wymiary, wygrzewane przez 1-4 godziny w specjalnej komorze podgrzewczej. Następnie będą wulkanizowane w formach ogrzewanych parą i zamontowanych na specjalnych prasach hydraulicznych. Gotowe membrany będą przekazywane na stanowiska kontroli i sprawdzane głównie pod kątem prawidłowości wykonania kołnierzy, występowania pęcherzy i rozwarstwień oraz ich powierzchnia będzie szlifowana i rowkowana. Po zabezpieczeniu powierzchni olejami mineralnymi wyrób będzie sezonowany.

I.3.7. W Wydziale Produkcji Opon Ciężarowych (BT-6)

W Wydziale realizowane będą procesy związane z przygotowaniem półfabrykatów tj. procesy wyłaczania, cięcia kordów, przygotowania drutówek, konfekcjonowania, wulkanizacji i kontroli końcowej opon. (max. wielkość produkcji 68 tys. Mg/rok)

Produkcja półfabrykatów będzie obejmować :

- wyłoczenie w linii Quadroplex, elementów gumowych jak boki, wypełniacz oraz bieżnik,
- nagumowanie i cięcie na określone wymiary kordu stalowego
- przygotowanie drutówek polegające na nagumowaniu i zawinięciu taśmy złożonej z jednego drutu w odpowiedniej wielkości pierścieni.

Konfekcja polegać będzie na zgodnym z dokumentacją konstrukcyjną opony, połączeniu warstw osnowy kordu stalowego, drutówek i nałożeniu bieżnika na bębnie maszyny konfekcyjnej jednostadiowej. Powstałe podczas konfekcji opony surowe przekazywane będą do wulkanizacji. Wulkanizacja opon do samochodów ciężarowych odbywać się będzie na różnego typu prasach wulkanizacyjnych. Zwulkanizowane opony przekazywane będą na stanowiska kontroli gdzie prowadzone będzie obcinanie wyłyków, kontrola wizualna, wyważanie statyczne, badania rentgenowskie i klasyfikacja końcowa.

I.3.8. Wydział Produkcji Części Zamiennej i Usług (PM).

W Wydziale będą realizowane procesy związane z produkcją części zamiennych do maszyn i urządzeń używanych do produkcji ogumienia, produkcją osprzętu oponiarskiego w szczególności: form wulkanizacyjnych, pierścieni do form wulkanizacyjnych, pierścieni do budowy drutówek, oprzyrządowania do produkcji mieszanek gumowych oraz świadczenie usług remontowych.

I.4. Urządzenia i obiekty wchodzące w skład instalacji z zakresu gospodarki wodno-ściekowej

Eksploatacja instalacji przeróbki gumy będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód poprzez pobór wody z rzeki Wisłoka oraz wprowadzanie mieszaniny ścieków przemysłowych i opadowo-roztopowych do rzeki Wisłoki.

I.4.1. Ujęcie wody powierzchniowej zlokalizowane na rzece Wisłoka w km 56+180:

- dwa otwory czołowe w przęsłach o wym. 0,7 x 2,0 m oraz jeden boczny w ścianie przyczółka o wym. 1,0 x 0,4 m,
- komora zbiorcza ujęcia o parametrah: 8 x 3 x 4,2 m,
- osadniki ziemne A, B i C o parametrach: A - Vuż. 100 000 m³, B - Vuż. 24 000 m³, C - Vuż. 25 000 m³; przy h 3,5 m,
- komora zbiorcza o parametrach: 2 x 2 x 6,25.

I.4.2. Stacja filtrów:

- filtry żwirowe - 14 szt
- zbiornik wody płucznej z żelbetonu.

I.4.3. Stacja uzdatniania wody:

- ciąg dekarbonizacji o wydajności max 300 m³ wody/h (akcelator, zbiornik magazynowy wapna, zbiornik do rozpuszczenia wapna, zbiornik roztworu koagulantu, kontener i zbiornik zalewowy),
- ciąg filtracji (filtr żwirowy i zbiornik wody filtrowanej),
- ciąg zmiękczenia o wydajności max 200 m³ wody/h (wymyennik sodowy, zbiornik wody zmiękczonej, zbiorniki magazynowe soli, filtr żwirowy do solanki, komory szlamu i poletka osadowe),
- ciąg neutralizacji ścieków (zbiorniki o poj. 500 m³ - 2 szt.),
- stacja schładzania kondensatu (wymyenniki ciepła, filtr żwirowy i zbiornik magazynowy)
- punkt rozładunku/magazynowania kwasu solnego (taca rozładunkowa, zbiornik ścieków i zbiorniki magazynowania kwasu solnego -2 szt.).

I.4.4. Oczyszczalnia ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych.

- oczyszczalnia Nr 1 – przepustowość 400 m³ /h (osadnik poziomy trójkomorowy, zbiornik na substancje pływające i tłuszcze, zbiornik retencyjny i poletka osadowe - 2 szt.),
- oczyszczalnia Nr 2 - przepustowość 540 m³ /h (osadnik poziomy trójkomorowy, zbiornik na substancje pływające i tłuszcze i poletka osadowe 4 szt.),
- urządzenia podczyszczające ścieki przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe (osadnik ścieków nr I zlokalizowany przy warsztacie naprawczym wózków, komory osadcze nr II zlokalizowane przy stacji uzdatniania wody, poletka osadowe nr III zlokalizowane przy stacji uzdatniania wody, neutralizator ścieków nr IV zlokalizowany przy stacji uzdatniania wody, separator oleju AWAS nr V zlokalizowany przy stanowisku rozładunku oleju opałowego)
- separator oleju AWAS nr VI zlokalizowany przy stacji transformatorów,
- separator oleju nr VII zlokalizowany przy magazynie olejów.

I.4.5. Wylot urządzeń kanalizacyjnych zlokalizowany na rzece Wisłoka w km 57+328:

- wylot zaopatrzonej w klapę zwrotną.

I.5. Charakterystyka prowadzonych procesów związanych z gospodarką wodno-ściekową

Dla potrzeb instalacji będzie pobierana woda ze środowiska i z zewnętrznego źródła. Woda na cele technologiczne pobierana będzie z rzeki Wisłoki ujęciem wody zlokalizowanym w km 56+180 rzeki. W skład ujęcia będą wchodzić trzy okna wlotowe

zabezpieczone kratami gęstymi oraz klapami. Woda ujmowana przez ujęcie przesyłana będzie poprzez komorę zbiorczą do trzech osadników ziemnych. Następnie woda poprzez pompownię I stopnia kierowana będzie do Stacji Filtrów. Uzdatniona woda będzie rozdzielona na następujące strumienie:

- woda do chłodzenia i uzupełniania obiegów chłodzących oraz na cele przeciwpożarowe,
- woda dla celów energetycznych (produkcja wody zmiękczonej do zasilania kotłowni i uzupełniania obiegów wody hydrauliczno-eżektorowej).

W stacji woda poddawana będzie procesom: dekarbonizacji mlekiem wapiennym, koagulacji chlorkiem żelazowym w reaktorze typu akcelator, filtracji w ciśnieniowych filtrach żwirowych oraz zmiękczeniu na wymiennikach kationitowych sodowych.

Woda wykorzystywana do płukania urządzeń stacji będzie pobierana ze stacji filtrów i po wykorzystaniu odprowadzana będzie do zakładowej kanalizacji przemysłowej.

Cele technologiczne obejmować będą również potrzeby chłodnicze (chłodzenie maszyn i urządzeń) i energetyczne (produkcja pary). Obiegi chłodnicze wody ($V = 2\,373\text{ m}^3$) będą obiegami zamkniętymi z możliwością uzupełniania niedoborów wody.

Woda na cele socjalno-bytowe instalacji będzie zakupywana z ujęcia zewnętrznego.

Z instalacji będą powstawać ścieki socjalno-bytowe, przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe. Ścieki socjalno-bytowe będą odprowadzane do zakładowej kanalizacji sanitarnej, a następnie kierowane do kanalizacji zewnętrznej.

Ścieki przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe będą odprowadzane do zakładowej kanalizacji przemysłowej i w mieszaninie wprowadzane do rzeki Wisłoki wylotem urządzeń kanalizacyjnych zlokalizowanym w km 57+328 rzeki.

W skład ścieków przemysłowych będą wchodzić ścieki ze stacji uzdatniania wody oraz ścieki powstające przy produkcji i wulkanizacji materiałów gumowych. Przed wprowadzeniem mieszaniny ścieków przemysłowych i opadowo-roztopowych do środowiska będą oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków.

Oczyszczalnia ścieków będzie składała się z dwóch takich samych ciągów technologicznych, w skład których wchodzić będzie zbiornik retencyjny, służący do zatrzymywania ścieków, trójkomorowy osadnik zaopatrzony w mechaniczny zgarniacz osadów i części pływających oraz poletka osadowe. Oczyszczone ścieki z ciągów technologicznych kierowane będą wspólnym wylotem zaopatrzonym w klapę zwrotną do rzeki Wisłoki. W okresie nadmiaru wód opadowych i roztopowych część tych wód będzie odprowadzana bezpośrednio przelewem do rzeki Wisłoki tym samym wylotem co ścieki przemysłowe a stała ilość ($261\text{ dm}^3/\text{s}$) kierowana będzie na zakładową oczyszczalnię ścieków. Wody opadowe i roztopowe oraz niektóre ścieki przemysłowe (ścieki poregeneracyjne, ścieki zaolejone, ścieki popłuczne z płukania filtrów oraz odmuliny z akcelatora) przed wprowadzeniem do zakładowej kanalizacji przemysłowej będą podczyszczane na urządzeniach podczyszczających.

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

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

- amoniak	0,042 Mg/rok
- anilina	3,468 Mg/rok
- benzen	0,920 Mg/rok
- cynk (jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10)	2,561 Mg/rok
- dwusiarczek węgla	26,201 Mg/rok
- dwutlenek azotu	238,118 Mg/rok
- dwutlenek siarki	80,294 Mg/rok
- fenol	2,317 Mg/rok
- formaldehyd	0,017 Mg/rok
- ksylen	4,426 Mg/rok
- styren	3,297 Mg/rok
- tlenek węgla	91,686 Mg/rok
- toluen	2,419 Mg/rok
- węglowodory alifatyczne do C12	288,574 Mg/rok
- pył ogółem	46,806 Mg/rok
w tym: - pył zawieszony PM10	46,806 Mg/rok
- węgiel elementarny	26,074 Mg/rok
- butan-1-ol	2,657 Mg/rok
- węglowodory aromatyczne	0,004 Mg/rok
- aceton	3,477 Mg/rok”

II.1.3. Nie ustalam dopuszczalnej wielkości emisji tlenku węgla z 4 kotłów parowych typu FM – 120/97.

II.3. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji

II.3.1. Dopuszczalna do wprowadzania ilość i stężenia mieszaniny ścieków przemysłowo-opadowych i roztopowych do rzeki Wisłoki wylotem zlokalizowanym w km 57+328:

$$Q_{\text{śrd}} = 14112 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{maxh}} = 940,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

II.3.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowo-burzowych i roztopowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli.

Tabela 1

Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowo - burzowych odprowadzanych z instalacji
Odczyn (pH)		6,5 – 9,0
BZT ₅	mgO ₂ /l	20
CHZT _{Cr}	mgO ₂ /l	70
Zawiesiny ogólne	mg/l	25
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	30
Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	0,07
Chlorki	mgCl/l	700

Chrom ogólny	mg Cr/l	0,1
Miedź	mg Cu/l	0,1
Cynk	mg Zn/l	1,0

II.4.1. Pobór wody powierzchniowej dla potrzeb technologicznych instalacji ujęciem zlokalizowanym na rzece Wisłoka w km 56+180:

$$Q_{\max} = 2\,200\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\max h} = 1200,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 18000,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

II.5. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.5.1. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

Tabela 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	50
2	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np.: plastyfikatory, stabilizatory)	100
3	07 02 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 070211	350
4	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	100
5	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	5200
6	07 02 99	Inne niewymienione odpady	500
7	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	5
8	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	5
9	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	270
10	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5
11	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	30
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	800
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1100
14	15 01 03	Opakowania z drewna	3800
15	15 01 04	Opakowania z metali	100
16	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	400
17	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	30
18	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	50
19	16 01 03	Zużyte opony	150

20	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	25
21	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	50
22	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).	1
23	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia innych niż wymienione w 17 01 06	50
24	17 02 01	Drewno	50
25	17 02 02	Szkło	10
26	17 04 05	Żelazo i stal	2800
27	17 04 07	Mieszanki metali	150
28	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	25
29	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	0,5
30	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	35
31	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	0,5
32	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	350
33	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	15
34	19 09 99	Inne niewymienione odpady	100
35	19 12 01	Papier i tektura	90

III. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych- jak w warunkach normalnej pracy instalacji zgodnie z punktami II.1, II.2, II.3, II.4 i II5 decyzji.

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

IV.1. Charakterystykę miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza zostały określone w załączniku nr 2 do niniejszej decyzji.

IV.1.2. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji określone są w załączniku nr 1 do niniejszej decyzji.

IV.1.2.1. Substancje zanieczyszczające z czterech kotłów parowych typu FM – 120/97 kierowane będą oddzielnymi ciągami do ekonomizerów, gdzie będzie prowadzony odzysk ciepła, a następnie kierowane do oddzielnych emitorów. Ciągi spalin wymuszone będą pracą wentylatorów wbudowanych w kotłach.

IV.1.2.2. Substancje zanieczyszczające ze źródeł emisji i emitorów Z-1/W1/1, Z-1/W1/2, Z-1/W1/3, Z-1/W1/4, Z-1/W2/1, Z-1/W2/2, Z-1/W2/3, Z-1/W2/4, Z-1/W2/51, Z-1/W2/55, Z1/W2/60, Z-1/W2/61, Z-1/W2/63, Z-1/W2/66, Z-3/100 i PM/15 będą wprowadzane do powietrza poprzez urządzenia ochrony powietrza wyszczególnione w pkt.IV.1.3.

IV.1.3. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza**IV.1.3.1. Wydział Produkcji Mieszanek (BT-1)**

Tabela 3

Numer emitora	Rodzaj urządzenia	Sprawność minimalna
Z-1/W1/1	filtr tkaninowy workowy (3 komory po 20 szt. filtrów w każdej komorze, otrzepywany impulsywnie sprężonym powietrzem za pomocą sterownika)	90%
Z-1/W1/2	j.w.	90%
Z-1/W1/3	j.w.	90%
Z-1/W1/4	j.w.	90%
Z-1/W2/1	filtr tkaninowy workowy (2 komory po 20 szt. filtrów w każdej komorze, otrzepywany impulsywnie sprężonym powietrzem za pomocą sterownika)	92%
	filtr -20 szt. (patrony papierowe, powierzchnia 6,7 m ² SFI067 i 9,8m ² SFI 098, otrzepywane impulsem pneumatycznym)	85%
	filtr półkowy 7,2 m -2 szt. (czynnik filtrujący – pierścienie Raschiga i metalowe wióra)	63%
	filtr półkowy 14m -3 szt. (czynnik filtrujący – metalowe pierścienie i wióra)	74%
	filtr tkaninowy workowy	90%
	filtr tkaninowy workowy	90%
Z-1/W2/2	filtr tkaninowy - rękaw workowy (otrzepywany mechanicznie)	85%
Z-1/W2/3	filtr tkaninowy (otrzepywany mechanicznie)	85%
Z-1/W2/4	filtr taśmowy	85%
Z-1/W2/51	filtr tkaninowy (otrzepywany impulsowo sprężonym powietrzem)	85%
Z-1/W2/55	filtr tkaninowy - rękaw workowy (otrzepywany mechanicznie)	85%
Z-1/W2/60	filtr tkaninowy (3 szt.) (otrzepywany impulsowo sprężonym powietrzem)	90%
	filtr (12 szt.) (patrony papierowe powierzchnia 14,2m ² otrzepywane impulsem pneumatycznym)	85%
Z-1/W2/61	filtr tkaninowy	98%
Z-1/W2/63	filtr tkaninowy	98%
Z-1/W2/66	filtr tkaninowy	98%

VI.1.3.2. Wydział Produkcji Opon Rolniczych i Membran (BT-5)

Tabela 4

Numer emitora	Rodzaj urządzenia	Sprawność minimalna
Z-3/100	cyklon	85 %

VI.1.3.3. Wydział Produkcji Części Zamiennej i Usług (PM):

Tabela 5

Numer emitora	Rodzaj urządzenia	Sprawność minimalna
PM/15	cyklotekst (cyklon)	82%

IV.2. Charakterystykę źródeł emisji hałasu do środowiska

IV.2.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela 6

Lp.	Źródło emisji hałasu	Czas pracy źródeł [h/dobę]	
		Pora dzienna	Pora nocna
1.	6 wentylatorów i opadająca woda w chłodni wentylatorowej centralnego obiegu chłodzącego przy Pompowni Wody Schłodzonej	16	8
2.	4 wentylatory i opadająca woda w chłodni wentylatorowej lokalnego obiegu chłodzącego przy Stacji Sprężarek nr 2	16	8
3.	Opadająca woda w chłodni ociekowej przy Pompowni nr 4	16	8
4.	Hala W2 - źródło hałasu wewnątrz: Mikser i urządzenia towarzyszące	16	8
5.	Hala kompresorowni - źródło hałasu wewnątrz: Kompresor 700 kW	16	8
6.	Chłodnia wentylatorowa 100 kW	16	8
7.	Hala BT-1/W1 - źródła hałasu wewnątrz: 7 linii mikserowych z urządzeniami pomocniczymi, transport wewnętrzny	16	8
8.	Hala BT-1/W2 - źródła hałasu wewnątrz: 4 linie mikserowe z urządzeniami pomocniczymi, transport wewnętrzny	16	8
9.	Hala Z-2/BT-2,BT-3,BT-4/ - źródła hałasu wewnątrz: maszyny i urządzenia do produkcji półfabrykatów, maszyny konfekcyjne, prasy wulkanizacyjne, transport wewnętrzny	16	8
10.	Hala 0100/ BT-5/ - źródła hałasu wewnątrz: maszyny i urządzenia do produkcji półfabrykatów, maszyny konfekcyjne, prasy wulkanizacyjne, transport wewnętrzny	16	8
11.	Hala MRT/BT-6/ - źródła hałasu wewnątrz: maszyny i urządzenia do produkcji półfabrykatów, maszyny konfekcyjne, prasy wulkanizacyjne, transport wewnętrzny	16	8
12.	Hala PM - źródła hałasu wewnątrz: tokarki, frezarki i maszyny do produkcji części zamiennych	16	-
13.	Kotłownia - źródła hałasu wewnątrz: 4 kotły gazowe wraz z urządzeniami pomocniczymi	16	8

IV.3. Miejsce odprowadzania ścieków do kanalizacji

IV.3.1. Mieszanina ścieków przemysłowych i opadowo-roztopowych będzie wprowadzana do rzeki Wisłoki wylotem zlokalizowanym w km 57+328 rzeki.

IV.3.2. Średnia roczna liczba zrzutów ścieków do rzeki Wisłoki z przelewu burzowego nie będzie większa niż 10.

IV.4. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.4.1. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych o pojemności 15 kg w wyznaczonym i opisanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.
2	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np.: plastyfikatory, stabilizatory)	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.
3	07 02 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 070211	Osady osuszane i magazynowane będą na poletkach osadowych przy zakładowej Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych.
4	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w workach foliowych w Magazynie Odpadów .
5	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady magazynowane będą na wybetonowanym placu magazynowym na terenie Zespołu Magazynów Zakupów lub w Magazynie Odpadów.
6	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady gromadzone będą w workach foliowych i magazynowane w Magazynie Odpadów.
7	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w Magazynie Odpadów.
8	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.
9	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezp.

10	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcooranicznych	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.
11	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub workach foliowych w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą belowane lub pakowane w worki foliowe i magazynowane w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów.
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą belowane lub pakowane w worki foliowe i magazynowane w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów.
14	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą na wybetonowanym, ogrodzonym placu, usytuowanym przy Walcowni nr 2
15	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane będą w Magazynie Odpadów.
16	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady belowane lub pakowane w worki foliowe magazynowane będą na wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów.
17	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych, oddzielnie dla każdego rodzaju surowca, w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych; opakowania w postaci beczek, pojemników i butli szklanych zdawane będą do magazynu szczelnie zamknięte; opakowania po odczynnikach chemicznych i surowcach zawierających substancje niebezpieczne zwracane będą do producenta, dostawcy lub importera danego surowca lub odczynnika.
18	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	Odpady gromadzone będą w workach foliowych wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów.
19	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą na wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów .

20	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	Odpady magazynowane będą w tekturowych opakowaniach na regałach magazynowych w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych.
21	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	Odpady magazynowane będą w metalowych pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów Zakupów
22	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).	Odpady magazynowane będą w metalowych pojemnikach w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych .
23	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia innych niż wymienione w 17 01 06	Odpady magazynowane będą na wybetonowanym placu na terenie jednostek organizacyjnych BT-1, BT-2, BT-3, BT-4, BT-5, BT-6, PI, PM lub Zespołu Magazynów Zakupów.
24	17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane będą na wybetonowanym, ogrodzonym placu, usytuowanym przy Walcowni nr 2
25	17 02 02	Szkło	Odpady magazynowane będą w metalowych pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów Zakupów.
26	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą w opisanych izolatorach znajdujących się na terenie jednostek organizacyjnych BT-1, BT-2, BT-3, BT-4, BT-5, BT-6, PI, PM lub Zespołu Magazynów Zakupów.
27	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane będą w oznaczonym miejscu, magazynu Zespołu Magazynów Zakupów, a wióra z obróbki metali magazynowane będą w pojemnikach zabezpieczających odpad przed rozsypaniem.
28	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady magazynowane będą w metalowych pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów Zakupów.
29	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych
30	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady gromadzone będą w szczelnych workach foliowych i magazynowane w Magazynie Odpadów.
31	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w Magazynie Odpadów

			Niebezpiecznych.
32	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	Osady magazynowane będą na poletkach osadowych
33	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady gromadzone będą w szczelnych workach foliowych i magazynowane w Magazynie Odpadów.
34	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane będą na wybetonowanym placu przy Stacji Filtrów lub w workach foliowych w Magazynie Odpadów.
35	19 12 01	Papier i tektura	Belowane lub pakowane w worki foliowe odpady magazynowane będą w Magazynie Odpadów

IV.4.2. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	D10, D9, D5, D15 R15
2	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np.: plastyfikatory, stabilizatory)	D5, D10, D9, R9, R14, D15 R15
3	07 02 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 070211	D5, D10, R14, R13, R3, D15 R15
4	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	R14, R1, D5, D10, D15 R15
5	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	R1, R12, R13, R14, D5, D10, D15 R15
6	07 02 99	Inne niewymienione odpady	R1, R12, R14, D5, D10, D15 R15
7	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	R1,R14, D5, D15 R15
8	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	R7, R9, R2, D5, R14, D9, D10, D15, R15
9	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9, R14, D15, R15
10	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R14, D15, R15
11	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	D9, D10, D15, R15
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R14, D5, R1, D15, R15
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R 1,R14, D5, D15 R15

14	15 01 03	Opakowania z drewna	R1,R7, R9, R2, D5, R14, D9, D15, R15
15	15 01 04	Opakowania z metali	R9, R14, D15, R15
16	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	R9, R14, D15, R15
17	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	D9, D10, D15 R15
18	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	R14, D5, R1, D15, R15
19	16 01 03	Zużyte opony	R14, D10, D5, D15 R15
20	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	R7, R9, R2, D5, R14, D9, D10, D15, R15
21	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	R9, R14, D15, R15
22	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).	R9, R14, D15, R15
23	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia innych niż wymienione w 17 01 06	R 14,D9, D15, R15
24	17 02 01	Drewno	R14, D5, R1, D15, R15
25	17 02 02	Szkło	R14, D5, D15, R15
26	17 04 05	Żelazo i stal	R7, R9, R2, D5, R14, D9, D15, R15
27	17 04 07	Mieszanki metali	R9, R14, D15, R15
28	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	R9, R14, D15, R15
29	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	D9, D10, D15, R15
30	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	R14, D5, R1, D15, R15
31	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	R14, D10, D5, D15 R15
32	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	D5, R14, R14, R13, R3, D15, R15
33	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	D5, D10, R14, D15 R15
34	19 09 99	Inne niewymienione odpady	R14 , D5, D15, R15
35	19 12 01	Papier i tektura	R14, D15, R15

IV.4.3. Warunki gospodarowania odpadami

IV.4.3.1. Wytworzone odpady będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym ważne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie transportu, zbierania, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

IV.4.3.2. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

IV.4.3.3. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez prowadzącego instalację.

IV.4.3.4 Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych, w szczególności pojemności magazynów przy pomocy pojazdów wyposażonych i oznakowanych zgodnie z obowiązującymi przepisami ADR.

IV.4.3.5 Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

IV.4.3.6. Teren magazynowania odpadów będzie wyposażony w urządzenia i materiały gaśnicze, zapas sorbentów i środki czystości do likwidacji ewentualnych rozlewów.

IV.4.3.7. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych ciekłych nie będą posiadać kratak ściekowych.

IV.4.3.8. Powierzchnie komunikacyjne przy obiekcie do magazynowania odpadów niebezpiecznych – Magazynie Odpadów Niebezpiecznych oraz rampa przeładunkowa i drogi wewnętrzne w Magazynie będą utwardzone i utrzymywane w czystości. Rampa przeładunkowa będzie zadaszona.

IV.4.3.9. Pracownicy pracujący przy substancjach niebezpiecznych stosować będą odzież ochronną i roboczą oraz środki ochrony osobistej.

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

- energia elektryczna	160 000 MWh/rok
- gaz ziemny	61 530 000 m ³ /rok
- olej opałowy	5 600 Mg/rok
- woda ogółem z ujęcia T.C.Dębica S.A.	2 200 000 m ³ /rok
w tym : woda do celów chłodzących	1 500 000 m ³ /rok
- azot	13 000 000 m ³ /rok
- sadza techniczna (różnego rodzaju)	50 000 Mg/rok
- kauczuki (naturalne, sztuczne, mieszanki i regeneraty)	100 000 Mg/rok
- tkaniny tekstylne techniczne (kordy tekstylne, tkaniny krzyżowe, przekładkowe, nici)	10 000 Mg/rok
- kordy i druty stalowe	30 000 Mg/rok
- plastyfikatory i oleje	10 000 Mg/rok
- tlenek cynku	4 000 Mg/rok
- stearyna	1 500 Mg/rok
- środki przeciwstarzeniowe	5 000 Mg/rok
- środki wulkanizujące(w tym siarka)	10 000 Mg/rok
- benzyna czysta i zawarta w klejach benzynowych poniżej	15 Mg/rok
- silany (związki krzemowo-organiczne)	900 Mg/rok
- żywice, plastyfikatory chemiczne, peptyzatory, mydła	5 000 Mg/rok
- płyny wodne i emulsje silikonowe	1 500 Mg/rok
- pigmenty	25 Mg/rok

- napelniacze(środki adhezyjne, krzemionki, talk, kreda, kaolin,)	9 000 Mg/rok
- materiały pomocnicze, opakowania	500 Mg/rok
- folie, worki z tworzyw sztucznych	900 Mg/rok
- sól spożywcza	165 Mg/rok
- kwas solny (30-33% roztwór)	150 Mg/rok
- wapno hydratyzowane	70 Mg/rok
- środki do korekty wody chłodzącej	20 Mg/rok
- środki do korekty obiegu wodno-parowego	30 Mg/rok
- koagulant do uzdatniania wody	16 Mg/rok
- żwir filtracyjny	150 Mg/rok
- masy jonitowe	10 Mg/rok
- sorbenty, środki do usuwania skutków zanieczyszczeń	60 Mg/rok
- inne	28 Mg/rok

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1. Zakres monitoringu procesów technologicznych prowadzonych w instalacjach jest określony w dokumentacji Systemu Procesowego Zarządzania Biznesem (BPMS) integrującego wymagania Systemu Zarządzania Jakością wg TS 16949, Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001 oraz Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy wg OHSAS 18001. Dokumentację systemową stanowią procedury, instrukcje operacyjne, instrukcje stanowiskowe, dokumentacja technologiczna, w tym Plany Kontroli zawierające parametry, według których prowadzone będą procesy technologiczne oraz sposób ich kontroli.

VI.1.2. W instalacji do przeróbki gumy kontrola parametrów technologicznych prowadzona będzie zgodnie z obowiązującymi instrukcjami technologicznymi i Planami Kontroli. Kontrola procesów odbywać się będzie wg Instrukcji Operacyjnej (WI) "Kontrola procesu i wyrobu". Monitorowaniu podlegać będzie również ilość zużytej w produkcji benzyny ekstrakcyjnej na Wydziałach BT-2, BT-3, BT-5, BT-6.

VI.1.3. W kotłowni w każdym z kotłów kontrolowane będzie ciśnienia pary na kotle, czas pracy kotła oraz zużycie paliwa przez poszczególne kotły.

VI.1.4. W celu utrzymania odpowiedniego stanu technicznego maszyn i urządzeń produkcyjnych realizowane będą wytyczne Instrukcji Operacyjnej (WI) "Utrzymanie wyposażenia produkcyjnego i system konserwacji oraz bieżące utrzymanie ruchu i remonty".

VI.1.5. Wskaźniki zużycia energii i surowców na jednostkę produkcji (wyrobu) oraz wytworzenia ścieków i odpadów na jednostkę produkcji:

- max zużycie energii elektrycznej	1000 kWh/Mg wyrobu
- max zużycie energii cieplnej	3 Mg pary/Mg wyrobu
- max zużycie wody chłodzącej	9,5 m ³ /Mg wyrobu
- max ilość wytwarzanych odpadów z przemysłu gumowego i produkcji gumy	32 kg/Mg wyrobu
- max zużycie benzyny (czystej oraz jako składnik klejów i lakierów)	0, 26 kg/Mg wyrobu

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska pomiarowe będą zamontowane (usytuowane) na emitorach: Z-1/W1/1, Z-1/W1/2, Z-1/W1/3, Z-1/W1/4, Z-1/W1/131, Z-1/W1/132, Z-1/W1/133, Z-1/W1/134, Z-1/W2/1, Z-1/W2/2, Z-1/W2/3, Z-1/W2/4, Z-1/W2/51, Z-1/W2/55, Z-1/W2/60, od Z-1/W2/61 do Z-1/W2/68, BT-2/1, BT-2/2, BT-2/9, BT-2/10, Z-2/62, Z-2/64, Z-2/68, Z-2/87, Z-2/88, Z-2/144, Z-2/145, Z-3/12, Z-3/20, Z-3/66, Z-3/67, Z-3/68, Z3/11M, Z3/29M, od Z3/69M do Z3/74M, Z-3/100, Z-9/1, Z-9/2, Z-9/89, Z-9/90, Z-6/ECII/2, Z-6/ECII/3, Z-6/ECII/4, Z-6/ECII/5, PM/15 i PM/47.

VI.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska

VI.3.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej prowadzone będą w punktach pomiarowych, przedstawionych na załączniku graficznym nr 3 do przedmiotowej decyzji:

- punkt Nr 1 zlokalizowany przed budynkiem mieszkalnym przy ul. Kraszewskiego nr 112,
- punkt Nr 2 zlokalizowany przed budynkiem mieszkalnym przy wejściu do Hotelu „Wisłok” przy ul. Kwiatkowskiego.

VI.3.2. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy związanej z wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży prowadzone będą w godzinach 6.00 do 22.00 w punkcie pomiarowym, przedstawionym na załączniku graficznym nr 3 do przedmiotowej decyzji:

- punkt Nr 3 zlokalizowany przed budynkiem szkolnym przy ul. E. Kwiatkowskiego;

VI.3.3. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń będących źródłem hałasu.

VI.4. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

VI.4.1. Prowadzący instalację będzie wykonywał systematyczne pomiary ilości pobieranej wody powierzchniowej ujęciem zlokalizowanym na rzece Wisłoka w km 56+180 mierzonej za pomocą punktu pomiarowego PI/E/UW-1 (dysza pomiarowa, przetwornik różnicy ciśnienia, licznik przepływu) zlokalizowanego w pomieszczeniu pompowni I^o oraz wodomierzy PI/E/UW-2/1 i PI/E/UW-2/2 zlokalizowanych w pomieszczeniu pompowni Nr 1 - z częstotliwością co najmniej 1 x dobę, wyniki należy rejestrować i przechowywać.

VI.4.2. Prowadzący instalację będzie wykonywał systematyczne pomiary ilości pobieranej wody od dostawcy zewnętrznego za pomocą wodomierza PI/E/WP-1 zlokalizowanego w na terenie zakładu od strony ul. 1-go Maja oraz wodomierza PI/E/WP-2 zlokalizowanego w na terenie zakładu od strony ul. Kwiatkowskiego - z częstotliwością co najmniej 1 x miesiąc wyniki należy rejestrować i przechowywać.

VI.4.3. Pomiar wprowadzania mieszaniny ścieków przemysłowo-opadowych i roztopowych do rzeki Wisłoki:

VI.4.4. Prowadzący instalację będzie wykonywał systematyczne pomiary ilości odprowadzanych ścieków za pomocą punktu pomiarowego PI/E/OŚP-1 (koryto pomiarowe, czujnik i przetwornik natężenia przepływu) zlokalizowanego w ciągu zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych Nr 1 przed wprowadzeniem do rzeki Wisłoki oraz punktu pomiarowego PI/E/OŚP-2 (koryto pomiarowe, czujnik i przetwornik natężenia przepływu) zlokalizowanego w ciągu zakładowej oczyszczalni

ścieków przemysłowych Nr 2 przed wprowadzeniem do rzeki Wisłoki - z częstotliwością co najmniej 1 x dobę, wyniki należy rejestrować i przechowywać.

VI.4.5. Pomiary jakości ścieków we wskaźnikach określonych w niniejszej decyzji należy wykonywać z częstotliwością co najmniej 1 x 2 miesiące.

VI.4.6. Punkt pomiaru jakości ścieków przemysłowo-opadowych i roztopowych ustala się na wylocie kanału otwartego wprowadzającego ścieki do rzeki Wisłoki w km 57+328.

VI.4.7. Prowadzący instalację będzie prowadził wizualną kontrolę działania przelewu burzowego.

VI.4.8. Pomiary jakości ścieków należy wykonywać metodami opisanymi w przepisach szczególnych.

VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej

VII.1. Sprzęt kontrolno-pomiarowy wykorzystywany do monitorowania procesów technologicznych nadzorowany będzie zgodnie z Instrukcją Operacyjną (WI) "Nadzorowanie wyposażenia do monitorowania i pomiarów".

VII.2. W przypadku awarii aparatury pomiarowej, monitorującej przebieg procesu technologicznego, sposób postępowania będzie zgodny z wytycznymi Instrukcji Operacyjnej (WI) "Zasady użytkowania przyrządów pomiarowych i postępowania z przyrządami nie spełniającymi wymagań metrologicznych";

VII.3. Wszystkie urządzenia związane z zabezpieczeniem przeciwwawaryjnym instalacji powinny być utrzymywane w dobrym stanie technicznym i pełnej sprawności oraz nie rzadziej, niż co pół roku okresowo kontrolowane

VII.4. O wystąpieniu awarii instalacji należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Określam sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

VIII.1. Wszystkie urządzenia objęte niniejszym pozwoleniem należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

VIII.2. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

VIII.3. Stosowane będą surowce gwarantujące zachowanie wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz standardów środowiska.

VIII.4. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

VIII.5. Zlewnia wód opadowych i roztopowych z terenu instalacji utrzymywana będzie w czystości i porządku.

IX. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Nie są przewidywane negatywne skutki wynikające z eksploatacji instalacji, w związku z tym nie określa się sposobów ich usunięcia. W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

X. Dodatkowe wymagania

- X.1.** Wszystkie urządzenia służące do pomiaru ilości pobieranej wody i wprowadzanych do środowiska ścieków oraz urządzenia podczyszczające ścieki przemysłowe oraz wody opadowo-roztopowe należy oznakować zgodnie z oznaczeniami zawartymi w niniejszej decyzji i okresowo legalizować
- X.2.** Wyniki pomiarów poboru wody i wprowadzanych do środowiska ścieków oraz wyniki analiz ścieków należy rejestrować i przechowywać.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Firma Oponiarska Dębica S.A., w Dębicy ,ul. 1-g Maja 1, wnioskiem z dnia 29 października 2008r znak: PO-4430-7-98 wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego znak ŚR.IV-6618-7/1/06 z dnia 20 lipca 2006r, którą udzielono pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji przeróbki gumy obejmującego kotłownię o mocy nominalnej ponad 50 MWt.

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/0105.

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 mediów oraz wzrost 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 kotłownia wraz z urządzeniami grzewczymi (centrale energetyczne, nagrzewnice i promienniki) zamontowanymi w halach - o łącznej nominalnej mocy cieplnej 195,64 MW_t - wchodząca w skład instalacji została zakwalifikowana zgodnie z pkt. 1 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 spalania paliw o mocy nominalnej ponad 50 MW_t.

Instalacja przeróbki gumy zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 1 lit. a 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 7 listopada 2008r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia braków formalnych wniosku. Brakujący dokument potwierdzający uprawnienia wnioskodawcy do występowania w obrocie prawnym (KRS) został dostarczony w dniu 12 listopada 2008r. Pismem z dnia 19 listopada 2008r. zawiadomiono o wszczęciu RŚ.VI.MM.7660/42-6/08

postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (tj. od 27 listopada 2008r do 18 grudnia 2008r.) na tablicach ogłoszeń: Firmy Oponiarskiej Dębica S.A. w Dębicy, Urzędu Miasta w Dębicy oraz na stronie internetowej i tablicy 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 19 listopada 2008r., znak: RŚ.VI.MM.7660/42-6/08 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 ujmowania źródeł energetycznego spalania paliw, zużycia LZO, źródeł powstawania odpadów w instalacji. W związku z tym postanowieniem z dnia 16 grudnia 2008r., znak: RŚ.VI.MM.7660/42-6/08 wezwano Firmę Oponiarską Dębica S.A. w Dębicy do uzupełnienia wniosku.

Po przeanalizowaniu przedstawionego przez Zakład uzupełnienia ze stycznia 2009r. (data wpływu 2 luty 2009r.) 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 6 lipca 2009r. do 27 lipca 2009r.) na tablicach ogłoszeń: FO Dębica S.A. w Dębicy, Urzędu Miasta w Dębicy oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Firma Oponiarskiej Dębica S.A. planuje uruchomienie w zakładzie dwóch nowych linii mikserowych do produkcji mieszanek gumowych, tj. linii miksera 12 oraz miksera 13 na wydziale Produkcji mieszanek (BT-1), którym towarzyszyć będą nowe źródła emisji i emitory. W wyniku realizacji tego przedsięwzięcia wzrośnie wielkość produkcji mieszanek, czas pracy niektórych istniejących źródeł emisji i emitorów oraz roczna wielkość emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z instalacji. Z powodu zastosowania nowych, niestosowanych dotychczas w zakładzie komponentów do produkcji mieszanek do powietrza wprowadzane będą dodatkowe substancje (aceton oraz butan-1-ol) spoza rodzajów zanieczyszczeń ujętych w dotychczasowym pozwoleniu. Ponadto w zakładzie przeprowadzono szereg mniej znaczących zmian, dotyczących zmian sposobu podłączenia źródeł emisji do emitorów oraz wyłączeń z eksploatacji niektórych emitorów. Wprowadzone zostaną również modyfikacje w prowadzonym procesie technologicznym, zmianie ulegnie także struktura produkowanych wyrobów. Wdrożone do produkcji zostaną nowe rodzaje opon do samochodów osobowych tzw. High Performance. W wyniku proponowanych zmian zwiększona zostanie nominalna wydajność instalacji z 191 000 do 200 000 Mg wyrobów/rok. W związku z powyższym wprowadzone zostały zmiany dotyczące rodzaju i parametrów instalacji w punkcie I pozwolenia. Przeprowadzone prace modernizacyjne mają docelowo doprowadzić do ograniczenia zużycia rozpuszczalników organicznych (benzyn) w procesie produkcyjnym z 56 846 kg w roku 2008 do 14 950 w 2009.

Wzrost maksymalnej nominalnej wydajności o 4,71 %, zmiany w technologii powodujące znaczne ograniczenie w emisji LZO oraz wdrożenie nowych produktów wymagających utrzymania wysokiego reżimu technologicznego spowodowało wzrost zużycia energii elektrycznej o 6,67 % oraz sumaryczny wzrost zużycia surowców i materiałów pomocniczych o 14,31 %. Wdrażane zmiany spowodują wzrost wskaźników zużycia energii elektrycznej o 42,86 %, zużycia wody chłodzącej o 11,76 %, wytwarzanych odpadów o 10,34 % oraz spadek wskaźnika zużycia benzyny o w przeliczeniu na 1 Mg produkowanych wyrobów gumowych 71,11%.

Jedynym preparatem w zakładzie, w którego skład wchodzi lotne związki organiczne LZO jest benzyna (czysta oraz zawarta w klejach) służąca do odświeżania półfabrykatów celem poprawy ich kleistości konfekcyjnej. Zużycie benzyny w instalacji w 2008r. – wynosiło 56,846 Mg, przy wskaźniku zużycia 0,444 kg/Mg wyrobu. W wyniku wprowadzenia zmian technologicznych planuje się, że w 2009r. zużycie benzyny będzie wynosiło 14,950 Mg. W związku z tym zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji po zrealizowaniu zmian technologicznych nastąpi istotna zmiana polegająca na obniżeniu emisji LZO poniżej wielkości granicznej 15 Mg/rok, co zwalnia zarządzającego z obowiązku stosowania standardów emisyjnych.

Zgodnie z wymogami prawa krajowego Firma Oponiarska Dębica S.A. wdrożyła program eliminacji klejów oraz czystej benzyny poprzez stosowanie następujących rozwiązań technologicznych:

1. Eliminacja nakładania kleju na spód bieżnika surowego we wszystkich rodzajach produkowanych opon – efekt uzyskano poprzez wprowadzanie w miejsce kleju cienkiej warstwy mieszanki o podwyższonej kleistości, bazującej na kauczuku naturalnym. Rozwiązanie to stosowane jest na wszystkich wyłaczarkach do bieżników opon – ostatni etap wdrożenia zakończono w produkcji opon rolniczych – modernizacja wyłaczarki Shaw 10” – sierpień 2008r.
2. Wyeliminowanie lakierów kolorowych na bazie benzyny do znakowania wytłoczek bieżników surowych – zastosowanie lakierów na bazie wody. Wdrożenie zakończono w lipcu 2008r.
3. Stopniowe eliminowanie stosowania kleju do łączenia złączy bieżnika opony surowej poprzez stosowanie podgrzewania końcówek bieżnika w trakcie konfekcji bezpośrednio przed złączeniem na maszynie konfekcyjnej. Rozwiązanie to dotyczy wszystkich typów opon produkowanych w TC Dębica. W najnowszych typach maszyn do konfekcji opon do samochodów osobowych zastosowano metodę „cięcia na wymiar” bieżnika w linii maszyny konfekcyjnej nożem ultradźwiękowym gdzie równocześnie uzyskuje się podgrzane końcówki bieżnika, co eliminuje potrzebę nakładania kleju. Rozwiązanie to stosowane jest obecnie w 10 maszynach Krupp – do końca 2009r. zostaną zainstalowane dalsze 4 tego typu maszyny. Podgrzewanie końcówek bieżnika na maszynie konfekcyjnej stosowane jest na 23 maszynach do produkcji opon osobowych. W trakcie roku 2009 zostaną zainstalowane 22 komplety podgrzewaczy końcówek na pozostałych maszynach. Spowoduje to prawie całkowitą eliminację kleju w produkcji opon osobowych. Program eliminacji kleju do bieżników opon ciężarowych wdrażany jest w 2009r.

Realizacja tego programu przebiega w następujących etapach:

- wykonania układu podgrzewacza końcówek na maszynę NG 99 – 15 luty 2009r.
- testów opon marzec/ kwiecień 2009r.

- wdrożenia ww. rozwiązań w pozostałych 4 maszynach typu NG – 31 lipca 2009r. W efekcie nastąpi całkowite wyeliminowanie kleju do malowania złącz bieżników z produkcji opon ciężarowych.

W wyniku wprowadzonych zmian w instalacji oraz braku konieczności ustalania standardów emisyjnych (nie określano emisji innych rodzajów gazów lub pyłu nie objęte standardami zgodnie z art. 224 ust. 4 Poś) nastąpiły zmiany co do wielkości i rodzajów emitowanych zanieczyszczeń do powietrza. W stosunku do dotychczasowych warunków pozwolenia dużej zmianie uległa emisja maksymalna niektórych zanieczyszczeń i tak nastąpił wzrost emisji aniliny o 301,0%, benzenu o 18,6%, cynku 89,3%, CS₂ o 188,4 %, fenolu o 181,8%, ksylenu 178,03 %, styrenu o 19,8%, toluenu o 58,7% ,węglowodorów alifatycznych o 27,8% i toluenu o 58,7% oraz spadek emisji dwutlenku azotu o 27,3%. Obecnie emisja substancji została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji, wpływ ma ustalony poziom emisji miały również zmiany 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.

W dokumentacji wykazano, że emisja substancji zanieczyszczających nie powoduje przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu określonych w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. i rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji.

W celu kontroli instalacji energetycznego spalania paliw na prowadzącym instalację ciążą obowiązki wynikające z § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. 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 określiłem usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru będą zamontowane na emitorach Z-1/W1/1, Z-1/W1/2, Z-1/W1/3, Z-1/W1/4, Z-1/W1/131, Z-1/W1/132, Z-1/W1/133, Z-1/W1/134, Z-1/W2/1, Z-1/W2/2, Z-1/W2/3, Z-1/W2/4, Z-1/W2/51, Z-1/W2/55, Z-1/W2/60, od Z-1/W2/61 do Z-1/W2/68, BT-2/1, BT-2/2, BT-2/9, BT-2/10, Z-2/62, Z-2/64, Z-2/68, Z-2/87, Z-2/88, Z-2/144, Z-2/145, Z-3/12, Z-3/20, Z-3/66, Z-3/67, Z-3/68, Z3/11M, Z3/29M, od Z3/69M do Z3/74M, Z-3/100, Z-9/1, Z-9/2, Z-9/89, Z-9/90, Z-6/ECII/2, Z-6/ECII/3, Z-6/ECII/4, Z-6/ECII/5, PM/15 oraz PM/47.

W pozwoleniu wykreślono zapis związany z określeniem warunków odprowadzania ścieków socjalno-bytowych do kanalizacji, w związku z tym że ustawa Prawo wodne jak również akty wykonawcze do tej ustawy nie zawierają obowiązujących regulacji w tym zakresie. Wykreślono również zapisy związane z wykonywaniem badań ścieków przemysłowych i opadowo-roztopowych dla arsenu, wanadu, srebra, ołowiu, niklu, rtęci kadmu, heksachlorocykloheksanu, tetrachlorometanu, pentachlorofenolu, aldryny, heksachlorobenzenu heksachlorobutadienu trichlorometanu, 1,2 dichloroetanu, trichloroetyleny, nadchloroetyleny, trichlorobenzenu. Z przedstawionych przez Zakład wyników badań

wynika, że w ściekach odprowadzanych do rzeki Wisłoki nie stwierdzono występowania wanadu, srebra, niklu, kadmu, heksachlorocykloheksanu, tetrachlorometanu, pentachlorofenolu, aldryny, heksachlorobenzenu, heksachlorobutadienu, 1,2 dichloroetanu, trichloroetyleny, nadchloroetyleny, oraz trichlorobenzenu, a w Spółce nie wykorzystuje się tego typu substancji, nie jest też możliwe ich wytworzenie w procesach technologicznych. Stwierdzono natomiast występowanie substancji szczególnie niebezpiecznych takich jak ołów, rtęć, arsen, trichlorometan, które również nie są stosowane ani możliwe do wytworzenia w Zakładzie. Z przedstawionych przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie przesłanych przy piśmie z dnia 29 kwietnia 2009r., znak: WM-tr-6161/21/09 wyników badań monitoringowych jakości wód rzeki Wisłoki wykonanych w punktach pomiarowych powyżej Dębicy w latach 2007-2008 wynika, że substancje te występują w wodzie pobieranej jako czynnik chłodzący przez Zakład. W związku z powyższym odstąpiono od obowiązku wykonywania badań stężenia substancji szczególnie niebezpiecznych w ww. zakresie. Pozostałe warunki pozwolenia dotyczące gospodarki wodno-ściekowej pozostają bez zmian.

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 zwiększeniu uległy ilości wytwarzanych o 0,84 % odpadów w instalacji. Zwiększenie ilości odpadów produkcyjnych związany jest przede wszystkim z koniecznością wykonywania większej ilości prób technologicznych oraz zmianą asortymentu produkowanych wyrobów.

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 związku z modernizacją zmianie uległy jedynie niektóre źródła hałasu.

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 for Large Combustion Plants” (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik BAT dla dużych obiektów spalania)
- 2) Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, July 2006 (Dokument Referencyjny Najlepszej Dostępnej Techniki dla emisji z magazynowania)
- 3) Reference Document on the General Principles of Monitoring, July 2003 (Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu)
- 4) “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
Prowadzenie neutralizacji i sedymentacji ścieków po procesie regeneracji jonitów oraz sedymentacji ścieków z mycia kotłów i pomieszczeń.	Ścieki przemysłowe, pochodzące z mycia i odmulania kotłów oraz mycia pomieszczeń kierowane będą do oddzielnych urządzeń kanalizacyjnych do zakładowej oczyszczalni ścieków, gdzie prowadzone będą procesy sedymentacji
Zbieranie ścieków pochodzących z wód opadowych i roztopowych z powierzchni składowania paliw przy pomocy wewnętrznego systemu kanalizacji i ich oczyszczanie przed odprowadzeniem do odbiornika,.	Wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu, na którym znajduje się zbiornik na olej opałowy lekki (zbiornik wyposażony w zewnętrzny płaszcz, posadowiony w tacy z geomembraną) kierowane będą poprzez separator olejów do kanalizacji wód deszczowych
Oczyszczanie wód opadowych i roztopowych poprzez sedymentację oraz ponowne zużycie tych wód, oczyszczanie ścieków w urządzeniach do separacji olejów	Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu będą odprowadzane do kanalizacji wód deszczowych i kierowane do oczyszczalni ścieków. Wody opadowe i roztopowe pochodzące z obszarów narażonych na zanieczyszczenie substancjami ropopochodnymi kierowane będą poprzez separator olejów do kanalizacji wód deszczowych i dalej na oczyszczalnię ścieków.
Dla istniejących systemów chłodzenia wodą stosowanie rozwiązań, które będą prowadzić do odzysku ciepła oraz usprawnienie operacyjnego sterowania układem, w celu ograniczenia ilości zużycia wody chłodniczej.	W zakładzie stosowany będzie obieg zamknięty wód chłodniczych.
W instalacjach spalania paliw wyposażonych w kotły zasilane gazem ziemnym stosowanie: -automatycznych urządzeń pozwalających na pełną kontrolę procesu spalania w kotłach, - redukcję NO _x w gazach odlotowych poprzez zastosowanie palników niskoemisyjnych, - minimalizacji emisji CO poprzez całkowite spalanie osiąganę przez odpowiednią konstrukcję kotła, - zaawansowanego technicznie monitorowania i kontroli procesu oraz utrzymania we właściwym stanie technicznym całego układu spalania	W kotłowni będą stosowane: -automatyczne urządzenia pozwalające na prowadzenie procesów spalania w zakresie optymalnie ustalonych parametrów - ciśnienia : 1,8 - 2,3 MPa oraz temperatury : 210 - 222°C - redukcja NO _x i CO w gazach odlotowych poprzez zastosowanie palników niskoemisyjnych na wszystkich kotłach, - redukcji „termicznego NO _x w gazach odlotowych poprzez zawracanie części spalin ponownie do palnika po przekroczeniu przez kocioł 40% obciążenia znamionowego, - ograniczenie CO w gazach odlotowych poprzez prowadzenie procesu spalania gazu w warunkach zapewniających całkowite spalanie oraz zastosowanie

	automatycznej kontroli i sterowania procesu.
<p>Kontrolowanie emisji hałasu w instalacjach spalania paliw poprzez zastosowanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - osłon i obudów akustycznych, - tłumików akustycznych, - materiałów absorbujących dźwięk (np. w ściekach, sufitach, i na rurach), - zapobiegania emisji na etapie projektowania instalacji. 	<p>Pomieszczenia kotłowni zostały zaizolowane przed hałasem poprzez odpowiednią konstrukcję budynku i urządzeń. Źródła hałasu znajdujące się w pomieszczeniach kotłowni nie są istotne. Jedynie zespoły wyciągowe spalin mogą decydować o uciążliwości kotłowni.</p>
<p>Przeprowadzenie modernizacji kotłów w celu zwiększenia ich sprawności poprzez :</p> <ul style="list-style-type: none"> - minimalizację strat ciepła w wyniku niepełnego spalania, - minimalizację strat ciepła odprowadzanego w gazach spalinowych, - minimalizację strat ciepła wynikających z przewodzenia i radiacji ciepła przez izolację, - podgrzanie gazu zasilającego kotły lub podgrzanie wody obiegowej (powrotnej) przed wprowadzeniem do kotłów za pomocą pary wodnej, - zastosowanie urządzeń do ciągłego sterowania parametrami pracy kotłów. 	<p>Kotłownia została zmodernizowana poprzez przebudowę części budynku wraz z wewnętrznymi urządzeniami oraz wymianę kotłów z węglowych na gazowo-olejowe.</p> <p>W nowych kotłach w celu zwiększenia sprawności cieplnej zostały zastosowane następujące rozwiązania techniczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> - woda zasilająca będzie podgrzewana za pomocą spalin w ekonomizerze, - w komorze paleniskowej będzie wymieniane ciepło w wyniku radiacji oraz konwekcji spalin, - palnik gazowo-olejowy zapewnić będzie dobór odpowiedniego składu mieszanki paliwowo-powietrznej oraz odpowiednią regulację przepływu ilości paliwa i powietrza w zależności od obciążenia kotłów, - proces spalania paliwa będzie kontrolowany przez urządzenia automatyczne
<p>Monitorowanie instalacji w celu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - oceny zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi, - raportowania emisji przemysłowych. <p>Wykorzystanie wyników monitoringu do innych celów.</p>	<p>Przeprowadzane badania monitoringowe będą wykorzystywane do oceny zgodności i do obliczania opłat za korzystanie ze środowiska, z przepisami. Ponadto wyniki monitoringu będą przesłanką do wprowadzania zmian technologicznych lub technicznych.</p>
<p>Prowadzenie monitoringu przez operatora instalacji z uwzględnieniem:</p> <ul style="list-style-type: none"> - doboru stosowanych do ryzyka zagrożeń środowiskowego, - jednostek miar stosowanych do wyrażania monitorowanych emisji powinny być zgodne z jednostkami, w jakich wyrażone są graniczne wielkości emisji, - częstotliwości prowadzenia pomiarów 	<p>Prowadzone pomiary środowiskowe w instalacji będą zlecane wyspecjalizowanym jednostkom. posiadającym odpowiednie uprawnienia. Monitoring będzie uwzględniał wszystkie zalecenia BAT w tym zakresie.</p>

<p>i czasu uśredniania pomiarów zgodnych z przepisami szczegółowymi, w pozostałych przypadkach zgodnymi z zasadą reprezentatywności pomiarów, - dokonania analizy błędów pomiarowych w przypadku raportowania wyników pomiarów.</p>	
<p>Ograniczanie emisji hałasu do środowiska -lokalizacja turbin gazowych, turbin parowych oraz generatorów w zamkniętych pomieszczeniach -wyłumianie generatorów -instalowanie tłumików na kominie</p> <p>-stosowanie obudowy/zabudowy pomp wody kotłowej/kondensatu, instalacja pomp wody obiegowej w budynkach</p> <p>-stosowanie wentylatorów o niewielkich poziomach mocy akustycznej w chłodniach wentylatorowych - 76 dB</p>	<p>- w FO Dębica nie stosuje się turbin ani generatorów;</p> <p>-nie dotyczy FO Dębica; -z uwagi na niski poziom hałasu nie przewiduje się instalacji tłumików na kominach kotłów FM –120/97, funkcjonujących w kotłowni FO.Dębica S.A.</p> <p>-silniki, pompy wentylatory zamontowane są wewnątrz budynku kotłowni, którego ściany stanowią izolację akustyczną ograniczającą rozprzestrzenianie się hałasu na zewnątrz obiektu.</p> <p>Źródłami hałasu w kotłowni są przede wszystkim silniki elektryczne i pompy, wentylatory; natężenie hałasu zależy między innymi od ich stanu technicznego. Utrzymanie właściwego stanu technicznego maszyn i urządzeń jest realizowane w F.O.Dębica S.A.poprzez: -codzienną konserwację, usuwanie usterek, naprawy maszyn i urządzeń -okresowe przeglądy techniczne maszyn urządzeń, które są działaniami zapobiegawczymi na rzecz utrzymania ruchu. Wykonuje się je w sposób planowy, w oparciu o okresowe harmonogramy (miesięczne, kwartalne, roczne), opracowywane przez dozór Służby Utrzymania Ruchu w oparciu o: -bieżącą własną ocenę stanu technicznego urządzeń (analiza raportów pracy pracowników dyżurnych) -stosowane i planowane obciążenia oraz znaczenie urządzenia dla realizacji zadań produkcyjnych -definiowane wymagania technologiczne -optymalizację czasu eksploatacji -obserwacje i uwagi pracowników obsługi i</p>

	dozoru produkcyjnego z przebiegu procesu produkcyjnego -zalecenia producenta -zagrożenie środowiska pracy występujące podczas eksploatacji urządzeń. - remonty bieżące maszyn i urządzeń.
--	--

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane po wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje System Procesowego Zarządzania Biznesem (BPMS) integrujący wymagania Systemu Zarządzania Jakością wg TS 16949, Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001 oraz Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy wg OHSAS 18001 zapewniający 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 zmienią ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 211 Poś oraz art.153 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, projekt decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego uzgodnił Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 14 lipca 2009r., znak: WI.mp-601/III/27/47/10/09.

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.

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł.
 uiszczoną w dniu 29.10.2008 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. Firma Oponiarska Dębica S.A. ul. I-go Maja 1, 39-200 Dębica
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
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Krakowie, ul. Piłsudskiego 22, 31-109 Krzaków