



MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.32.12.2012.DW

Rzeszów, 2013-08-27

## DECYZJA

Działając na podstawie:

- art.151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 218, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25 poz. 150 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013r. poz. 267),
- ust. 4 pkt 1 i ust 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 1 lit. a i 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz. 1031),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16 poz. 87),
- § 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 ze zm.),
- § 8, § 10 i § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 2, § 5, § 6, § 7, § 8 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 terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),



po rozpatrzeniu wniosku **Nowy Styl Sp. z o. o.**, ul. Pużaka 49, 38-400 Krosno z dnia 15 listopada 2012r. znak: W/154/I/DB/2012 wraz z uzupełnieniem z dnia 23 kwietnia 2013r., znak: W/51/I/DB/2013 o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni i instalacji do produkcji pianki poliuretanowej zlokalizowanej na terenie Nowy Styl Sp. z o.o. Zakład Produkcji Metalowej w Jaśle, ul. Fabryczna 6

### **orzekam**

udzielam **Nowy Styl Sp. z o.o.**, ul. Pużaka 49, 38-400 Krosno, REGON 370016299, NIP 6840009302 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wani procesowych 172,4 m<sup>3</sup> i instalacji do produkcji pianki poliuretanowej zlokalizowanej na terenie Nowy Styl Sp. z o.o. Zakład Produkcji Metalowej w Jaśle ul. Fabryczna 6 i określam:

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

### **I.1. Rodzaj prowadzonej działalności**

Nowy Styl Sp. z o. o. prowadzić będzie instalację do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych służącej do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej – produkcji pianek poliuretanowych (PUR) oraz instalację do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita objętość wani procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>- galwanizerni.

### **I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

#### **I.2.1. Instalacja galwanizerni**

**I.2.1.1.** Linia galwaniczna LG3 o pojemności wani procesowych 172,4 m<sup>3</sup>, w której prowadzone będą następujące procesy:

- odtłuszczenie chemiczne (wanny 3 szt.),
- odtłuszczenie chemiczne natryskowe (wanna 1 szt.),
- odtłuszczenie anodowe (wanna 2 szt.),
- płukanie gorące (wanna 1 szt.),
- płukanie w wodzie sieciowej (wanny 9 szt.),
- trawienie katodowe (wanny 3 szt.),
- płukanie odzyskowe (wanna 1 szt.),
- dekapowanie (wanna 1 szt.),
- niklowanie wyrównujące (wanny 4 szt.),
- niklowanie wyblyszczające (wanny 4 szt.),
- płukanie odzyskowe po niklowaniu (wanny 3 szt.),
- aktywowanie (wanna 1 szt.),
- chromowanie (wanny 2 szt.),

- płukanie odzyskowe po chromowaniu (wanny 4 szt.),
- płukanie DEMI (wanny 2 szt.),
- płukanie gorące końcowe (wanna 1 szt.).

W instalacji znajdować się będą 4 zbiorniki ścieków o pojemności 12 m<sup>3</sup> każdy na ścieki pogalwaniczne. Linia galwaniczna umieszczona będzie w tacach przeciwrozlewczych z bezodpływowym zbiornikiem ścieków o poj. 24 m<sup>3</sup> (zbiornik awaryjny). Wszystkie wanny procesowe wyposażone będą w boczne ssawy szczelinowe. Opary z nad wanien w zależności od realizowanego procesu odprowadzone będą do wyposażonych w skrubery układów odciągowych oparów kwaśnych i alkalicznych, oparów niklowych oraz oparów chromowych. Po oczyszczeniu zanieczyszczenia wprowadzane będą do powietrza emitorami E- 34, E-33 i E-32. Każda wanna zawierająca kąpiel niklową wyposażona będzie w filtr oczyszczający pracujący w obiegu zamkniętym.

#### **I.2.1.2. Urządzenia pomocnicze**

**Oczyszczalnia ścieków technologicznych** wraz z systemami rurociągowo-pompowymi składająca się z dwóch węzłów:

- węzła ścieków chromowych, w skład którego wchodzić będą: zbiornik ścieków chromowych i kwaśnych o poj. 20 m<sup>3</sup>, zbiornik ścieków zasadowych o poj. 20 m<sup>3</sup>, wanna redukcji chromu Cr<sup>+6</sup> (dwukomorowa) o poj. 3 m<sup>3</sup> łącznie, wanna neutralizacji o poj. 2,5 m<sup>3</sup>, dekanter o poj. 6 m<sup>3</sup>, prasa filtracyjna o powierzchni filtracji 20 m<sup>2</sup> oraz zbiorniki reagentów;
- węzła ścieków kwaśno-alkalicznych niklowych, w skład którego wchodzić będą: zbiornik ścieków H/OH o poj. 20 m<sup>3</sup>, wanna neutralizacji o poj. 4 m<sup>3</sup>, wanna flokulacji o poj. 3 m<sup>3</sup>, dekanter o poj. 90 m<sup>3</sup>, zbiornik filtrów węglowych o poj. 5,5 m<sup>3</sup>, zagęszczacz szlamu o poj. 6 m<sup>3</sup>, prasa filtracyjna o powierzchni filtracji 13,4 m<sup>2</sup>, filtry piaskowe 2 szt., filtry węglowe 2 szt., końcowa korekta pH – zbiornik o poj. 2,5 m<sup>3</sup>, zbiornik ścieków oczyszczonych.

Posadzka w oczyszczalni wyłożona będzie płytkami chemooodpornymi, ze spadkiem do kanału wychwytowego zakończonych zbiornikami awaryjnymi. Wanny i zbiorniki na reagenty stosowane w oczyszczalni będą dwupłaszczkowe.

**Stacja przygotowania wody DEMI** o wydajności max 4 m<sup>3</sup>/h, złożona z kolumny węglowej, kolumny kationitowej i kolumny anionitowej; stacja pracować będzie w obiegu zamkniętym oczyszczając wodę z ostatniej płuczki po procesie chromowania, przed płuczką gorącą.

**Wyparki próżniowe do odzysku kwasu chromowego** z pierwszej płuczki kaskadowej po chromowaniu o wydajności max 50 dm<sup>3</sup> kondensatu na godzinę każda o skuteczności odzysku chromu min. 99%; uzyskany zatężony kwas chromowy kierowany będzie do wanny procesowej a destylat do ostatniej płuczki kaskadowej. Opary z procesu zasysane będą przez boczne ssawy szczelinowe umieszczone na wannach procesowych.

**Magazyny surowców chemicznych dla galwanizerni stanowić będzie zespół trzech pomieszczeń:**

- 1) Magazyny środków chemicznych o powierzchni 25 m<sup>2</sup>,
- 2) Magazyny reduktorów i alkali o powierzchni 10 m<sup>2</sup>,

3) Magazyn kwasów o powierzchni 20 m<sup>2</sup>.

Magazyny wyposażone będą w wentylację mechaniczną i grawitacyjną. W pomieszczeniach magazynów posadzki wyłożone będą płytkami chemoodpornymi a ściany zabezpieczone farbą zmywalną na wysokość 2 m od posadzki.

Magazyn kwasów posiadać będzie bezodpływową podziemną tacę wychwytową o pojemności 1 m<sup>3</sup>. Pozostałe dwa magazyny posiadać będą kratki ściekowe z odpływem do zbiornika awaryjnego.

**Magazyn odpadów (gromadnik odpadów) galwanicznych** stanowić będzie stalowa wiata zamknięta o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczona dookoła murkiem betonowym.

### **I.2.2. Instalacja produkcji pianki poliuretanowej (PUR)**

W skład instalacji wchodzić będą:

#### **I.2.2.1. Dwa zespoły urządzeń do produkcji pianki poliuretanowej złożone z**

- wtryskarki wysokociśnieniowej o wydajności od 50 do 300 g/s
- zbiorników ciśnieniowych izocyjanianu i polioliu o pojemności 250 dm<sup>3</sup> każdy i ciśnieniu roboczym około 0,2 MPa,
- pompy hydraulicznej o wydajności 14 l / min,
- głowicy mieszającej,
- form wtryskowych:
  - dla pianki elastycznej 2 karuzele po 10 form,
  - dla pianki twardej 2 karuzele po 10 form.

Zanieczyszczenia z nad stanowisk operatorskich wprowadzane będą do atmosfery poprzez okapy wyciągów emitorem E-12.

#### **I.2.2.2. Zespół urządzeń do zalewania pianek elastycznych SATO** składający się z dwóch stanowisk :

Stanowisko zalewania automatycznego :

- karuzela obsadzona 8 formami umieszczonymi w kasetach,
- ramię manipulatora sterowane automatycznie, na którym umieszczona jest głowica mieszająco-dozująca o wydajności max do 1100 g/s,
- 2 stanowiska pracy operatorów (odbiorcze i załadownicze),
- komputer sterującego pracą maszyny,
- urządzenie próżniowe do odsysania gazów z pianek (próżnia - 0,1 MPa)

Zanieczyszczenia z nad stanowisk operatorskich wprowadzane będą do atmosfery poprzez okapy wyciągów emitorem E -39.

Stanowisko do zalewania ręcznego składającego się z:

- 4 stanowisk z formami umieszczonymi w kasetach,
- głowicy mieszająco-dozującej sterowanej manualnie przez operatora,
- urządzenia walcującego do odgazowywania pianek,

Zanieczyszczenia z nad stanowisk z formami wprowadzane będą do atmosfery poprzez okapy wyciągowe emitorem E-39.

#### **I.2.2.3. Miejsce magazynowania surowców**

Surowiec do produkcji pianek PUR dostarczany i magazynowany będzie w szczelnie zamkniętych paletopojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 dm<sup>3</sup>,

osobno składnik A (izocyjanian), osobno składnik B (mieszanka poliolu), w wydzielonej części wydziału produkcyjnego w dwóch wydzielonych obszarach składowania w tacy przeciwrozlewczej na posadzce z materiałów chemoodpornych. W celu zapewnienia odpowiednich warunków magazynowania tj. temperatury od 15 do 25°C hala będzie wyposażona w systemy nawiewno-wywiewne oraz monitoring temperatury zarówno na wydziale jak i strefie magazynowania. Każda ze stref składowania posiadać będzie wanny wychwytowe o pojemności około 1200 dm<sup>3</sup>.

### **I.3. Parametry produkcyjne instalacji**

#### **I.3.1. Instalacja galwanizerni**

- maksymalna roczna wydajność instalacji 730 000 m<sup>2</sup>/ rok,
- maksymalny czas pracy instalacji 8 760 h/rok,
- max zużycie energii elektrycznej 6,00 kWh/m<sup>2</sup>,
- max zużycie energii cieplnej 22,50 MJ/m<sup>2</sup>,
- max zużycie wody 0,233 m<sup>3</sup>/m<sup>2</sup>,

#### **I.3.2. Instalacja produkcji pianki poliuretanowej**

- maksymalna roczna wydajność instalacji 680 Mg/rok pianek PUR
- maksymalny czas pracy instalacji 6 700 h/rok,
- maksymalne zużycie energii elektrycznej 600 MWh/rok

### **I.4. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych**

#### **I.4.1. Charakterystyka prowadzonych procesów galwanicznych**

W instalacji galwanizerni wykonywane będzie pokrycie dekoracyjno-ochronne nikiel-chrom na profile stalowe poprzedzane operacjami przygotowującymi detale do naniesienia tych powłok:

a) metodami elektrochemicznymi:

- odtłuszczanie anodowe w przedziale temperatur 40-60°C przy zastosowaniu roztworów alkalicznych zawierających wodorotlenek sodu, węglan sodu i krzemian sodu oraz środków powierzchniowoczących niskopieniących,
- usunięcie powłoki tłuszczu z powierzchni przedmiotu w roztworze zawierającym środek odtłuszczający (bejce) polepszający penetrację kwasu na zewnętrznych powierzchniach detali oraz inhibitor organiczny zabezpieczający wewnętrzne powierzchnie detali przed trawieniem,
- trawienie katodowe w temperaturze nie wyższej niż 45°C przy zastosowaniu roztworu kwasu siarkowego o stężeniu 200 – 250 g/l w celu usunięcia nalotów po spawaniu, lutowaniu oraz śladów produkcji korozji z dodatkiem środka do odtłuszczania (bejcy do trawienia) oraz organicznych inhibitorów mających na celu oczyszczenie powierzchni metalu z produktów korozji,
- aktywacja katodowa po procesie niklowania w temperaturze otoczenia przed procesem chromowania z zastosowaniem roztworów wodorotlenku sodu, krzemianu sodu i węglanu sodu.

b) metodami chemicznymi:

- odtłuszczenie chemiczne w przedziale temperatur 60-70°C przy zastosowaniu roztworów alkalicznych zawierających wodorotlenek sodu, węglan sodu i krzemian sodu oraz środki powierzchniowoczynne ułatwiające usunięcie powłoki tłuszczu z powierzchni przedmiotu,
- dekapowanie (neutralizacja po odtłuszczeniu anodowym) w temperaturze otoczenia w kąpeli z roztworami kwasu solnego oraz środków powierzchniowoczynnych mające na celu usunięcie pozostałości tlenkowych dla osiągnięcia właściwej przyczepności powłoki niklowej do podłoża,
- kondycjonowanie (przed procesem elektrolitycznego chromowania) w temperaturze otoczenia w kąpeli zawierającej max 10 g Cr<sup>+6</sup> na dm<sup>3</sup> roztworu.

Nakładanie powłok metalicznych metodami galwanicznymi:

- a) niklowanie wstępne w temperaturze nie wyższej niż 60°C, w kwaśnej średniostężonej kąpeli zawierającej max 80 g niklu ogólnego na dm<sup>3</sup> roztworu,
- b) niklowanie z połyskiem w temperaturze nie wyższej niż 60°C, w kwaśnej średniostężonej kąpeli zawierającej max 80 g niklu ogólnego na dm<sup>3</sup> roztworu,
- c) niklowanie satynowe w temperaturze nie wyższej niż 60°C, w kwaśnej wysokostężonej kąpeli zawierającej max 110 g niklu ogólnego na dm<sup>3</sup> roztworu,
- d) chromowanie w temperaturze nie wyższej niż 35°C w kwaśnej średniostężonej kąpeli zawierającej max 190 g Cr<sup>+6</sup> na dm<sup>3</sup> roztworu.

Obróbka międzyprocesowa i końcowa:

- a) płukanie międzyoperacyjne w płuczkach kaskadowych po odtłuszczeniu i trawieniu w przeciwnym kierunku w wodzie sieciowej w temperaturze otoczenia, wspomaganie mieszaniem nadmuchiwanym z wykorzystaniem powietrza atmosferycznego,
- b) płukanie międzyoperacyjne po neutralizacji oraz po niklowaniu w wodzie sieciowej w temperaturze otoczenia,
- c) płukanie odzyskowe po niklowaniu w temperaturze otoczenia; woda popłuczna wykorzystywana będzie do uzupełniania kąpeli niklowych; ostatnia płuczka uzupełniana będzie wodą DEMI,
- d) płukanie odzyskowe po chromowaniu w temperaturze otoczenia; woda po uprzednim zateżeniu w wyparce wykorzystywana będzie do uzupełniania kąpeli chromowych; uzupełniane wody poprzez pierwszą płuczkę odzyskową w przeciwnym kierunku,
- e) płukanie przepływowe w wodzie DEMI; woda będzie krążyć w obiegu zamkniętym „zbiornik brudnej wody DEMI – stacja demineralizacji wody – zbiornik czystej wody DEMI”,
- f) płukanie gorące w wodzie DEMI o temperaturze nie wyższej niż 65°C - ostatnie płukanie po procesie chromowania.

Oczyszczanie ścieków technologicznych oraz uzdatnianie wody.

Ścieki poddawane będą procesom neutralizacji, redukcji, koagulacji, flokulacji, sedymentacji i filtracji. Strumienie ścieków spływające z instalacji będą kierowane do

odpowiednich zbiorników w celu rozdziału i zapewnienia indywidualnej obróbki przy optymalnych parametrach. Oczyszczanie ścieków będzie przebiegało w dwóch węzłach:

- w węźle ścieków chromowych gdzie głównym procesem będzie redukcja chromu  $\text{Cr}^{+6}$  do chromu  $\text{Cr}^{+3}$  za pomocą żelaza  $\text{Fe}^{+2}$ , którego znaczne ilości zawierają ścieki kwaśne z procesu trawienia. W celu zapewnienia całkowitej redukcji, dozowany będzie pirosiarczyn sodu. Strącanie metali do wodorotlenków oraz siarczanów odbywać się będzie roztworem mleka wapiennego.

- w węźle ścieków kwaśno-alkalicznych (H/OH) i niklowych zachodzić będzie neutralizacja mlekiem wapiennym, sedymentacja, filtracja na złożach piaskowo - antracytowych i korekta pH za pomocą roztworu kwasu solnego oraz procesy oddzielania wytrąconych osadów w wyniku oczyszczania mechanicznego.

Ścieki technologiczne oczyszczone w oczyszczalni ścieków kierowane będą kanalizacją przemysłową do zbiorników ścieków o łącznej pojemności około  $440 \text{ m}^3$ , skąd tłoczone będą pompą do kolektora odpływowego. Zbiorniki te stanowią bufor bezpieczeństwa na wypadek nadzwyczajnych zdarzeń.

#### **I.4.2. Charakterystyka prowadzonych procesów produkcji pianki PUR**

Surowiec do produkcji będzie dostarczany i magazynowany w paletopojemnikach osobno składnik A (izocyjanian), osobno składnik B (mieszanina polioliu). Surowiec za pomocą pompy hydraulicznej podawany będzie bezpośrednio do zbiornika roboczego wtryskarki.

Napełnianie form następować będzie mieszaniną polioliu i izocjanianianu poprzez głowicę mieszająco-dozującą. Do głowicy mieszająco-dozującej składniki dostarczane są za pomocą pomp dozujących wielotłoczkowych bezpośrednio ze zbiorników roboczych. Każdy zbiornik roboczy posiadać będzie podwójny płaszcz dla utrzymywania optymalnej temperatury składników używanych w procesie. Czynnikiem chłodzącym będzie woda z zamkniętego układu chłodzenia. Na każdą z form przed napełnieniem poliuretanem nanoszony będzie środek antyadhezyjny w postaci aerozolu. Składniki wprowadzane będą w sposób ściśle powtarzalny w określonych stosunkach stechiometrycznych, pod ciśnieniem zmiennym zależnym od wytwarzanego elementu w przedziale od 120 do 190 bar, do głowic mieszających, gdzie zachodzić będzie proces mieszania właściwego o charakterze komorowym, przeciwprądowo-wtryskowym. Z mieszaniny reaktywnej, wprowadzonej pod ciśnieniem do gniazda formy, po utwardzeniu otrzymywane będą gotowe przedmioty. Wzrost pianki będzie ograniczony kształtem formy, do której będzie wprowadzany. Nad każdą z form znajdują się ssawy podłączone do emitora, które odbierają wydzielający się w procesie  $\text{CO}_2$ .

W Zakładzie produkowane będą pianki poliuretanowe:

a) elastyczna o gęstości  $45\text{-}60 \text{ kg/m}^3$  w kolorze jasno-kremowym

b) sztywna (integralna) o gęstości  $400\text{-}510 \text{ kg/m}^3$  w kolorze czarnym.

Pianka po uformowaniu poddawana będzie operacji obcinania wpływem technologicznych na osobnym stanowisku na hali poliuretanów.

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

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

#### **II.1.1. Instalacja galwanizerni**

**II.1.1.1.** Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza

Tabela 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	[kg/h]
Linia galwaniczna LG 3 (chromowanie)	<b>E-32</b>	Chrom (VI)*	0,00565
		Nikiel*	0,00282
		Pył ogółem	0,00847
		Pył zawieszony PM10	0,00847
		Pył zawieszony PM 2,5	0,00847
Linia galwaniczna LG 3 (niklowanie)	<b>E-33</b>	Chrom (VI)*	0,00346
		Nikiel*	0,00690
		Pył ogółem	0,01036
		Pył zawieszony. PM10	0,01036
		Pył zawieszony PM 2,5	0,01036
Linia galwaniczna LG 3 (odtłuszczenie chemiczne)	<b>E-34</b>	Chrom (VI)*	0,00277
		Nikiel*	0,00138
		Pył ogółem	0,00415
		Pył zawieszony PM10	0,00415
		Pył zawieszony PM 2,5	0,00415

\*suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

#### **II.1.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:**

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Chrom (VI)*	0,104
2.	Nikiel*	0,067
3.	Pył ogółem	0,201
4.	Pył zawieszony PM10	0,201
5.	Pył zawieszony PM 2,5	0,201

\*suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10



## II.1.2. Instalacja pianki poliuretanowej

II.1.2.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza

Tabela 3

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	[kg/h]
Wtryskarki- 2 szt. (spienianie PUR)	E-12	Węglowodory alifatyczne	3,50
Zespół urządzeń SATO	E-39	Węglowodory alifatyczne	3,50

II.1.2.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

Tabela 4

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Węglowodory alifatyczne	46,90

## II.2. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji

### II.2.1. Instalacja galwanizerni

II.2.1.1. Dopuszczalna do wytworzenia ilość ścieków przemysłowych :

$$Q_{\text{śrd}} = 220 \text{ m}^3/\text{d} \text{ i poniżej}$$

$$Q_{\text{maxr}} = 65\,000 \text{ m}^3/\text{rok} \text{ i poniżej,}$$

oraz wody opadowo-roztopowe z powierzchni szczelnej wynoszącej 0,12 ha:

II.2.1.2. Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych z instalacji w ściekach przemysłowych.

Tabela 5

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	Odczyn (pH)	-	6,5 – 8,5
2.	CHZT	mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	125
3.	Chrom ogólny	mg Cr/dm <sup>3</sup>	0,5
4.	Chrom <sup>+6</sup>	mg Cr/dm <sup>3</sup>	0,1
5.	Żelazo ogólne	mg Fe/dm <sup>3</sup>	10
6.	Nikiel	mg Ni/dm <sup>3</sup>	0,5
7.	Chlorki	mg Cl/dm <sup>3</sup>	1000
8.	Siarczany	mg SO <sub>4</sub> /dm <sup>3</sup>	500
9.	Azot ogólny	mg N/dm <sup>3</sup>	30
10.	Fosfor ogólny	mg P/dm <sup>3</sup>	3
11.	Detergenty anionowe	mg/dm <sup>3</sup>	5
12.	Zawiesiny ogólne	mg/dm <sup>3</sup>	35

## II.2.2. Instalacja pianki poliuretanowej

### II.2.2.1. Dopuszczalna do wytworzenia ilość ścieków przemysłowych :

W instalacji będą powstawać wody opadowo-roztopowe z powierzchni szczelnej wynoszącej 0,13 ha.

## II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

### II.3.1. Instalacja galwanizerni

Tabela 6 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	60,0	Proces trawienia	Stan skupienia – ciecz. Zanieczyszczone trawiące kąpiele galwaniczne z HCl i H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> .
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	360,0	Proces odtłuszczenia	Stan skupienia - ciecz Zanieczyszczone alkaliczne kąpiele galwaniczne z NaOH
3.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	15,0	Proces niklowania	Stan skupienia – ciecz. Głównymi składnikami są: NiSO <sub>4</sub> , NiCl <sub>2</sub> , H <sub>3</sub> BO <sub>3</sub> .
4.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	2,0	Olej z separatorów pracujących na kąpielach odtłuszczających	Stan skupienia – ciecz. Odpadowy olej z odolejania kąpeli alkalicznych w skład którego wchodzi: olej oraz NaOH, NaCO <sub>3</sub>
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0	Opakowania po chemikaliach dla instalacji galwanizerni	Stan skupienia stały. Opakowania po substancjach chemicznych zanieczyszczone: NaOH, Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>5</sub> , H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , NiSO <sub>4</sub> , CrO <sub>3</sub> , HCl, HNO <sub>3</sub> , H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> , HgSO <sub>4</sub> , CH <sub>3</sub> OH, CH <sub>3</sub> COOH, ZnSO <sub>4</sub> .

6.	<b>15 02 02*</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	20,0	Wymiana złóż filtracyjnych w filtrach, wymiana wkładów filtracyjnych w procesie filtracji kąpieli	Stan Skupienia – stały. Filtry olejowe, nikłowe ( $\text{NiSO}_4$ , $\text{NiCl}_2$ , $\text{H}_3\text{BO}_3$ ) i inne z filtracji, materiały filtracyjne, płótna z pras filtracyjnych osadów oczyszczalni, sorbenty (trociny, sorbenty mineralne i naturalne), węgiel aktywny z kolumn węglowych, piasek filtracyjny, sączki, ręczniki papierowe z laboratorium $\text{CrO}_3$ , $\text{NiSO}_4$ , $\text{NiCl}_2$ , $\text{H}_3\text{BO}_3$ odzież ochronna zanieczyszczona olejem, smarami.
7.	<b>16 02 13*</b>	Zużyte urządzenia zaw. niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5	Wyposażenie techniczne galwanizerni	Stan skupienia - stały Lampy fluorescencyjne, monitory, elementy elektroniczne i elektryczne podzespołów
8.	<b>16 05 06*</b>	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,05	Laboratorium / analizy chemiczne	Stan skupienia - stały lub ciekły Związki chemiczne wykorzystywane w produkcji i analizie : $\text{CH}_3\text{OH}$ , $\text{C}_2\text{H}_5\text{OH}$ , $\text{CH}_3\text{COOC}_2\text{H}_5$ , $\text{CH}_3\text{COCH}_3$ , $\text{C}_6\text{H}_6$ , $\text{HgI}_2$ , $\text{BaCl}_2$ , $\text{K}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$ , $\text{KCrO}_4$ . Wskaźniki alkacymetryczne (oranż metylowy, fenoloftaleina)
9.	<b>16 05 07*</b>	Zużyte nieorganiczne chemikalia zaw. substancje niebezpieczne	40,0	Oczyszczanie kąpieli niklowych.	Stan skupienia- stały lub ciekły. Szlamy zawierające związki niklu.
10.	<b>16 07 09*</b>	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	10,0	Czyszczenie wanien procesowych.	Stan skupienia – ciekły lub stały. Szlamy zanieczyszczone subst. chemicznymi takimi jak: $\text{NaOH}$ , $\text{H}_2\text{SO}_4$ , $\text{NiSO}_4$ , $\text{NiCl}_2$ , $\text{CrO}_3$

11.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	4,0	Proces demineralizacji wody sieciowej	Stan skupienia – ciekły lub stały. Żywice jonowymienne zanieczyszczone substancjami chemicznymi takimi jak: $\text{CaCO}_3$ , $\text{MgCO}_3$ , $\text{CaSO}_4$ , $\text{Fe}(\text{OH})_3$
12	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	350,0	Oczyszczalnia ścieków / filtracja ścieków	Stan skupienia- stały lub ciekły. Szlamy zawierać będą: $\text{Ni}(\text{OH})_2$ , $\text{Cr}(\text{OH})_3$ , $\text{Fe}(\text{OH})_2$ , $\text{Fe}(\text{OH})_3$ , $\text{CaSO}_4$ .
<b>RAZEM</b>			<b>866,55</b>		

Tabela 7 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	5,0	Usuwanie narostów na zawieszkach galwanicznych	Stan skupienia – stały. Zawiera nikiel i małe ilości chromu.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,0	Dostawa półproduktów dla instalacji galwanizerni	Stan skupienia – stały. Opakowania z tworzyw sztucznych folia pakowa, worki, taśmy do bandowania
3.	15 01 04	Opakowania z metali	4,0	Dostawa elementów wyrobów gotowych przeznaczonych do procesu chromowania	Stan skupienia stały. Opakowania, pojemniki stalowe.
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	30,0	Materiały wykorzystywane do zabezpieczania detali podczas transportu	Stan skupienia stały. profile z pianki PUR , tektura zaniecz. taśmami pakunkowymi.

5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne	5,0	Odpad powstaje w procesie pakowania detali. Odzież ochronnej i zużyte czyściwo wykorzystywane do czyszczenia wyrobów gotowych.	Stan skupienia stały. Odpady stanowiąc będą zużyte rękawice robocze i zużyte czyściwo.
6..	17 04 03	Ołów	5,0	Utrzymanie ruchu maszyn i urządzeń	Stan skupienia stały. Elektrody ołowiowe z wanien galwanicznych
<b>RAZEM</b>			<b>54,0</b>		

### II.3.1. Instalacja pianki poliuretanowej

Tabela 8 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności-bardzo toksyczne i toksyczne)	25,0	Dostawa chemikaliów dla instalacji poliuretanów	Stan skupienia stały. Opakowania po substancjach chemicznych niebezpiecznych zanieczyszczone: poliol polieterowy, diizocyjanian difenylometanu, heptan.
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zaw. niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5	Wyposażenie techniczne galwanizerni	Stan skupienia - stały. Lampy fluorescencyjne, monitory, elementy elektroniczne i elektryczne podzespołów
3.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	5,0	Spienianie poliuretanów	Substancje ciekłe: poliol polieterowy, diizocyjanian difenylometanu, heptan.
<b>RAZEM</b>			<b>30,50</b>		

Tabela 9 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	3,0	Wymiana zużytych węży w instalacji	Stan skupienia – stały. Węże wykonane z tworzyw sztucznych (w tym gumy)
2.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	130,0	Instalacja poliuretanów / spienianie pianki twardej i elastycznej	Stan skupienia – stały. Odpady w postaci spienionej pianki PUR.
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	130,0	Instalacja poliuretanów / spienianie pianki twardej i elastycznej	Stan skupienia – stały. Odpady w postaci spienionej pianki PUR.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,0	Dostawa półproduktów dla instalacji poliuretanów	Stan skupienia – stały. Opakowania z tworzyw sztucznych folia pakowa, worki, taśmy.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	3,0	Dostawa szkieletów wyrobów gotowych przeznaczonych do procesu chromowania	Stan skupienia stały. Opakowania, pojemniki stalowe.
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20,0	Materiały wykorzystywane do zabezp. detali podczas transportu:	Stan skupienia stały. profile z pianki PUR, tektura zanieczyszczona taśmami pakunkowymi.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania ( np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,0	Odpad powstaje w procesie odcinania nadlewk pianki. Odzież ochrony osobistej i zużyte czyściwo	Stan skupienia stały. Odpady będą stanowić zużyte rękawice robocze i zużyte czyściwo.
<b>RAZEM</b>			<b>293,0</b>		

## **II.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji**

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji galwanizerni i instalacji produkcji pianki poliuretanowej wyrażony wskaźnikami  $L_{Aeq D}$  i  $L_{Aeq N}$  w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej zlokalizowanych poza granicami instalacji w kierunku południowym i północnym od Zakładu:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 55 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 45 dB(A).

## **III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych**

### **III.1. Instalacja galwanizerni**

**III.1.1.** Warunki odbiegające od normalnych stanowić będzie uruchomienie, zatrzymanie i postój technologiczny instalacji.

**III.1.2.** Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych wynosić będzie nie więcej niż 3000 h/rok.

**III.1.3.** Emisje substancji i energii do środowiska w czasie postoju oraz uruchamiania i zatrzymania instalacji nie będą przekraczać wartości ustalonych jak dla normalnej pracy instalacji określonych w punkcie II niniejszej decyzji.

### **III.2. Instalacja produkcji pianki poliuretanowej**

**III.2.1.** Warunki odbiegające od normalnych stanowić będzie uruchomienie i zatrzymanie instalacji.

**III.2.2.** Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych wynosić będzie nie więcej niż 1008 h/rok.

**III.2.3.** Emisje substancji i energii do środowiska w czasie uruchamiania i zatrzymania instalacji nie będą przekraczać wartości ustalonych jak dla normalnej pracy instalacji określonych w punkcie II niniejszej 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. Charakterystyka miejsc i warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**

**IV.1.1.** Parametry źródeł emisji do powietrza z instalacji galwanizerni i instalacji pianki poliuretanowej

Tabela 10

Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-32	10,5	0,9	13,1	290	8760
E-33	10,5	1,6	10,6	300	8760
E-34	10,5	1,6	10,6	300	8760
E-12	9,5	0,9/10,5	11,4	296	6700
E-39	9,5	0,8	0 (zadaszony)	296	6700

#### IV.1.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

IV.1.1.2.1. Instalacja galwanizerni posiadać będzie system wentylacji zbierający odrębnie opary z nad:

- kąpieli chromowych,
- kąpieli niklowych,
- kąpieli kwaśnych i alkalicznych w sposób wymuszony, każdy ciąg wentylacyjny wyposażony będzie w wentylator i skrubler wodny o skuteczności min. 99%.

IV.1.1.2.2. Zanieczyszczenia z nad wanien do chromowania (2 szt.) wprowadzane będą do powietrza poprzez skrubler chromowy emitorem E-32.

IV.1.1.2.3. Zanieczyszczenia z nad wanien do niklowania (8 szt.) wprowadzane będą do powietrza poprzez skrubler niklowy emitorem E-33.

IV.1.1.2.4. Zanieczyszczenia z nad wanien do odtłuszczenia, trawienia i aktywacji (10 szt.) wprowadzane będą do powietrza poprzez skrubler alkaliczno-kwaśny emitorem E-34.

IV.1.1.2.5. Celem ograniczenia emisji oparów zanieczyszczeń do powietrza do kąpieli chromowych, niklowych, odtłuszczenia i trawienia będą dodawane substancje powierzchniowocenne.

IV.1.1.2.6. Zanieczyszczenia z zespołu urządzeń SATO wprowadzone będą do atmosfery w sposób wymuszony emitorem E-39, zanieczyszczenia z pozostałych urządzeń do produkcji pianki PUR wprowadzane będą do atmosfery w sposób wymuszony emitorem E-12.

#### IV.1.1.2.7. Charakterystyka techniczna urządzeń ochrony powietrza

Tabela 11

Emitor	Rodzaj urządzenia	Typ	min. sprawność [%]
E-32	Skrubler chromowy	Pionowy z wypełnieniem stałym zraszany wodą w obiegu zamkniętym	99
E-33	Skrubler niklowy	Pionowy z wypełnieniem stałym zraszany wodą w obiegu zamkniętym	99



E-34	Skruber kwaśno – alkaliczny	Poziomy ze strefą zraszania i strefą odkraplania , woda w obiegu zamkniętym	99
------	-----------------------------	---	----

## IV.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji

### IV.2.1. Pobór wody

Woda przemysłowa w ilości  $Q_{\text{śr.d}} = 140 \text{ m}^3/\text{d}$ , dla potrzeb instalacji galwanizerni będzie pobierana od dostawcy zewnętrznego tj. z sieci administrowanej przez Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej w Jaśle. W instalacji produkcji pianki poliuretanowej nie będzie wykorzystywana woda na potrzeby przemysłowe.

### IV.2.2. Warunki wprowadzania ścieków

**IV.2.2.1.** Ścieki ze stacji uzdatniania wody DEMI oraz z linii galwanicznej podlegać będą oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków a następnie tłoczone będą do dwóch zbiorników o pojemności  $120 \text{ m}^3$  i  $200 \text{ m}^3$  i kolektora zrzutowego do rzeki Jasiołki.

**IV.2.2.2.** W instalacji produkcji pianki poliuretanowej nie będą powstawać ścieki przemysłowe.

**IV.2.2.3.** Wody opadowo-roztopowe z instalacji galwanizerni i instalacji produkcji pianki poliuretanowej wewnętrzną kanalizacją deszczową po wcześniejszym oczyszczeniu w oczyszczalni wód opadowych zlokalizowanej na terenie Zakładu wprowadzane będą kolektorem krytym do rzeki Jasiołki w mieszaninie ze ściekami przemysłowymi z oczyszczalni ścieków galwanicznych.

## IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

### IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

#### IV.3.1.1. Instalacja galwanizerni

Tabela 12 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Zbiornik awaryjny w oczyszczalni ścieków o pojemności $24 \text{ m}^3$ lub pojemnik DPPL-1000 z tworzywa sztucznego, szczelny zabezpieczony przed ewentualnym rozlaniem, oznaczony nazwą i kodem odpadu i umieszczony w wydzielonym miejscu na terenie oczyszczalni ścieków.

2.	<b>11 01 07*</b>	Alkalia trawiące	Zbiornik awaryjny w oczyszczalni ścieków o pojemności 24 m <sup>3</sup> lub pojemnik DPPL-1000 z tworzywa sztucznego, szczelny, oznaczony nazwą i kodem odpadu i umieszczony w wydzielonym miejscu na terenie oczyszczalni ścieków.
3.	<b>11 01 98*</b>	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Pojemnik DPPL-1000 oznaczony nazwą i kodem odpadu – napełniany bezpośrednio z wanny procesowej po dostarczeniu pojemników przez odbiorcę.
4.	<b>13 05 06*</b>	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Pojemniki DPPL-1000 z tworzywa sztucznego, obudowane lub szczelnie zamykane pojemniki (beczki) z tworzywa sztucznego lub metalowe o pojemności 200 l oznaczone nazwą i kodem odpadu. Po napełnieniu przekazywane do gromadnika odpadów.
5.	<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)	Opakowania zamknięte luzem w wydzielonym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie chemicznym, składowane na paletach drewnianych. Po zapełnieniu palety przekazywane do gromadnika odpadów.
6.	<b>15 02 02*</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Pojemnik z dowolnego materiału oznaczony nazwą i kodem odpadu, zabezpieczony przed ewentualnym rozsypaniem lub rozlaniem. Po zapełnieniu przekazywany do gromadnika odpadów.
7.	<b>16 02 13*</b>	Zużyte urządzenia zaw. niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Źródła światła będą magazynowane w oryginalnych opakowaniach lub w specjalnych tubach w miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w gromadniku odpadów.

8.	<b>16 05 06*</b>	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Zużyte odczynniki chemiczne przechowywane będą w oryginalnych opakowaniach w magazynie odczynników chemicznych w miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu
9.	<b>16 05 07*</b>	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Pojemnik z tworzywa sztucznego oznaczony nazwą i kodem odpadu w wydzielonym miejscu na oczyszczalni ścieków.
10.	<b>16 07 09*</b>	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Pojemnik z tworzywa sztucznego oznaczony nazwą i kodem odpadu, w wydzielonym miejscu na oczyszczalni ścieków.
11.	<b>19 08 06*</b>	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Pojemnik z tworzywa sztucznego lub beczka metalowa opisany nazwą i kodem odpadu. Po napełnieniu magazynowany w gromadniku odpadów.
12	<b>19 08 13*</b>	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Pojemnik lub kontener z dowolnego materiału oznaczony nazwą i kodem odpadu. Pojemniki o pojemności do 1 m <sup>3</sup> po napełnieniu przekazywane będą do gromadnika odpadów, lub na kontener zbiorczy ok. 30m <sup>3</sup> zlokalizowany przed budynkiem oczyszczalni ścieków.

Tabela 13 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	<b>11 01 99</b>	Inne niewymienione odpady	Pojemnik z dowolnego materiału pełny oznaczony nazwą i kodem odpadu umieszczony w wydzielonym miejscu w magazynie środków chemicznych.
2.	<b>15 01 02</b>	Opakowania z tworzyw sztucznych	Pojemnik lub kontener z dowolnego materiału pełny lub ażurowy oznaczony nazwą i kodem odpadu zlokalizowany na placu manewrowym.

3.	<b>15 01 04</b>	Opakowania z metali	Opakowania zamknięte luzem w wydzielonym miejscu oznaczony nazwą i kodem odpadów magazynie kwasów.
4.	<b>15 01 06</b>	Zmieszane odpady opakowaniowe	Pojemnik lub kontener z dowolnego materiału pełny lub ażurowy oznaczony nazwą i kodem odpadu zlokalizowany na placu manewrowym.
5.	<b>15 02 03</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne	Pojemnik z dowolnego materiału oznaczony nazwą i kodem odpadu. Po wypełnieniu przekazywany do gromadnika odpadów.
6..	<b>17 04 03</b>	Ołów	Pojemnik z dowolnego materiału lub paleta drewniana oznaczony nazwą i kodem odpadu, w magazynie substancji chemicznych.

#### IV.3.1.2. Instalacja pianki poliuretanowej

Tabela 14 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	<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)	Opakowania zamknięte luzem w wydzielonym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie chemicznym, składowane na paletach drewnianych. Po wypełnieniu palety przekazywane będą do gromadnika odpadów.
2.	<b>16 02 13*</b>	Zużyte urządzenia zaw. niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Źródła światła będą magazynowane w oryginalnych opakowaniach lub w specjalnych tubach w miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w gromadniku odpadów.
3.	<b>16 05 08*</b>	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Pojemnik z tworzywa sztucznego oznaczony nazwą i kodem odpadu. Po wypełnieniu pojemnik przekazywany do gromadnika odpadów.

Tabela 15 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	<b>07 02 99</b>	Inne nie wymienione odpady	Pojemnik lub kontener z dowolnego materiału pełny oznaczony nazwą i kodem odpadu. Pojemnik po wypełnieniu przekazywany będzie do gromadnika odpadów

2.	<b>07 02 13</b>	Odpady z tworzyw sztucznych	Na stanowisku roboczym do pojemników podręcznych następnie po wypełnieniu do zbiorczych pojemników, kontenerów z dowolnego materiału pełnych lub ażurowych lub opakowań typu BIG-BAG oznaczonych nazwą i kodem odpadu. zlokalizowanych na zewnątrz wydziału PUR, które po wypełnieniu przekazywane będą do gromadnika odpadów.
3.	<b>12 01 05</b>	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Na stanowisku roboczym do pojemników podręcznych następnie po wypełnieniu do zbiorczych pojemników, kontenerów z dowolnego materiału pełnych lub ażurowych lub opakowań typu BIG-BAG oznaczonych nazwą i kodem odpadu, znajdujących się na zewnątrz wydziału PUR, które po wypełnieniu przekazywane będą do gromadnika odpadów
4.	<b>15 01 02</b>	Opakowania z tworzyw sztucznych	Pojemnik lub kontener z dowolnego materiału pełny lub ażurowy oznaczony nazwą i kodem odpadu znajdujących się na placu manewrowym.
5.	<b>15 01 04</b>	Opakowania z metali	Pojemnik, paleta drewniana , kontener z dowolnego materiału pełny lub ażurowy oznaczony nazwą i kodem odpadu. Po wypełnieniu przekazywany do gromadnika odpadów.
6.	<b>15 01 06</b>	Zmieszane odpady opakowaniowe	Pojemnik lub kontener z dowolnego materiału pełny lub ażurowy oznaczony nazwą i kodem odpadu znajdujących się na placu manewrowym.
7.	<b>15 02 03</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania ( np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	Pojemnik z dowolnego materiału oznaczonych nazwą i kodem odpadu. Po wypełnieniu przekazywany do gromadnika odpadów.

**IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.****IV.3.2.1. Instalacja galwanizerni**

Tabela 16 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	R5, R6, D9
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	R5, R6, D9
3.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	R4, R12
4.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	R9, R12, D9, D10
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności- bardzo toksyczne i toksyczne)	R1,R12
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	R12, D10
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zaw. niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R12
8.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	R5, R12, D9
9.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	R4, R12, D9
10.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	R12, D9, D10
11.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R12
12.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	R4, R12, D5, D9

Tabela 17 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	R4, R12
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R12
3.	15 01 04	Opakowania z metali	R12
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	R1, R12

5.	<b>15 02 03</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne	R1, R12, D10
6..	<b>17 04 03</b>	Ołów	R4, R12

#### IV.3.1.2. Instalacja pianki poliuretanowej

Tabela 18 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	<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)	R1, R12
2.	<b>16 02 13*</b>	Zużyte urządzenia zaw. niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R12
3.	<b>16 05 08*</b>	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R12, D9, D10

Tabela 19 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	<b>07 02 99</b>	Inne nie wymienione odpady	R1, R12, D10
2.	<b>07 02 13</b>	Odpady z tworzyw sztucznych	R1, R11, R12, D10
3.	<b>12 01 05</b>	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	R1, R11, R12, D10
4.	<b>15 01 02</b>	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R12
5.	<b>15 01 04</b>	Opakowania z metali	R12
6.	<b>15 01 06</b>	Zmieszane odpady opakowaniowe	R1, R12
7.	<b>15 02 03</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	R1, R12, D10

#### IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

**IV.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 **IV.3.1.** decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

**IV.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 lub na utwardzonych placach zabezpieczonych przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania

odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

**IV.3.3.3.** Magazynowane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem lub rozlaniem.

**IV.3.3.4.** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

**IV.3.3.5.** Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

**IV.3.3.6.** Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

**IV.3.3.7.** Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.

#### **IV.4. Warunki emisji hałasu do środowiska.**

**IV.4.1.** Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem

##### **IV.4.1.1. Instalacja galwanizerni**

Tabela 20

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Wymiary źródła szer./dł./wys. lub wysokość zawieszenia źródła [m]	Czas pracy źródła [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
<b>Źródła typu „BUDYNEK”</b>					
1.	<b>B3</b>	Hala galwanizerni z linią galwaniczną LG 3	14 x 62 x 10	16	8
2.	<b>B4</b>	Pomieszczenie skruberów	12 x 36 x 9	16	8
<b>Źródła typu „PUNKTOWEGO”</b>					
3.	<b>P5</b>	Wyrzut powietrza na dachu hali (wyciąg znad linii chromowania – emitor E-32)	10,5	16	8
4.	<b>P6</b>	Wyrzut powietrza na dachu hali (wyciąg znad linii niklowania – emitor E-33)	10,5	16	8
5.	<b>P7</b>	Wyrzut powietrza na dachu hali (wyciąg znad linii HOH – emitor E-34)	10,5	16	8



#### IV.4.1.2. Instalacja produkcji pianki poliuretanowej

Tabela 21

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Wymiary źródła szer./dł./wys. lub wysokość zawieszenia źródła [m]	Czas pracy źródła [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
<b>Źródła typu „BUDYNEK”</b>					
1.	<b>B1</b>	Hala Produkcyjna	24 x 62 x 6,5	16	8
2.	<b>B2</b>	Pomieszczenie kompresorowni: 1. Sprężarka Kaeser Aircenter SK 22 2. Sprężarka Kaeser ASK 32T	5,0 x 3,0 x 2,6	16	8
<b>Źródła typu „PUNKTOWEGO”</b>					
3.	<b>P1 (E12)</b>	Wyrzut powietrza na dachu hali (wyciąg znad linii PURj)	8,0	16	8
4.	<b>P2 (E39)</b>	Wyrzut powietrza na dachu hali (wyciąg znad linii PUR)	8,5	16	8
5.	<b>P3</b>	Czerpnia powietrza- elewacja południowa chali (nawiew powietrza do hali)	1,5	16	8
6.	<b>P4</b>	Czerpnia powietrza – elewacja północna (nawiew powietrza do hali)	4,0	16	8

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

##### V.1. Maksymalną ilość energii oraz podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji

##### V.1.1. Instalacja galwanizerni

Tabela 22

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Profile stalowe	Mg/rok	20 000
2.	Kwas borowy	Mg/rok	7,5
3.	Wybłyszczacz	Mg/rok	20,0
4.	Nośnik połysku	Mg/rok	25,0
5.	Nikiel do anod	Mg/rok	95,0
6.	Wygładzacz	Mg/rok	15,0
7.	Zwilżacz	Mg/rok	5,5
8.	Wapno hydratyzowane	Mg/rok	90,0

9.	Węgiel aktywny do filtrów	Mg/rok	2,0
10.	Węgiel aktywny pylisty do filtrów	Mg/rok	3,5
11.	Dodatek specjalny do kąpiele niklowych	Mg/rok	3,0
12.	Katalizator siarczanowy do chromu	Mg/rok	1,5
13.	Katalizator fluorkowy do chromu	Mg/rok	4,0
14.	Flokulant	Mg/rok	2,0
15.	Koagulant	Mg/rok	60,0
16.	Środek powierzchniowo czynny	Mg/rok	2,5
17.	Środek odtłuszczający	Mg/rok	60,0
18.	Środek dyspersyjny	Mg/rok	1,5
19.	Bezwodnik chromowy	Mg/rok	9,0
20.	Chlorek niklu	Mg/rok	2,5
21.	Siarczan niklu	Mg/rok	2,0
22.	Węglan baru	Mg/rok	0,8
23.	Kwas siarkowy	Mg/rok	75,0
24.	Woda utleniona	Mg/rok	1,5
25.	Kwas solny	Mg/rok	80,0
26.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	8,0
27.	Hydrosulfit	Mg/rok	3,5
28.	Pirosiarczyn sodu	Mg/rok	10,0
30.	Energia elektryczna	MWh/rok	2000,0
31.	Energia cieplna	GJ/rok	9000,0

### V.1.2. Instalacja produkcji pianki poliuretanowej

Tabela 23

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Poliol	Mg/rok	460
2.	Izocyjanian	Mg/rok	220
3.	Środek oddzielająco- smarujący	Mg/rok	24
4.	Energia elektryczna	MWh/rok	600

### V.2. Pobór wody dla potrzeb instalacji

#### V.2.1. Instalacja galwanizerni

Tabela 24

Lp.	Rodzaj wody	Jednostka	Pobór wody
1.	Woda sanitarna na cele przemysłowe	m <sup>3</sup> /rok	65 000

### **V.2.2. Instalacja produkcji pianki poliuretanowej**

W instalacji produkcji pianki PUR nie będzie wykorzystywana woda do celów przemysłowych.

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

### **VI.1. Monitoring procesów technologicznych**

#### **VI.1.1. Monitoring procesów technologicznych w instalacji galwanizerni**

**VI.1.1.1.** Linia galwaniczna LG3 będzie sterowana automatycznie przy wykorzystaniu oprogramowania komputerowego w ramach którego na bieżąco monitorowane będą: zużycie energii elektrycznej, temperatura i poziom kąpeli galwanicznych oraz ruch suwnic. Informacje o stanach awaryjnych będą wyświetlane na monitorze jednostki sterującej i archiwizowane.

**VI.1.1.2.** Prowadzone będą analizy składu chemicznego kąpeli przez Zakładowe Laboratorium zgodnie z „Instrukcją stanowiskową galwanizerni LG3”, a ich wyniki będą archiwizowane.

**VI.1.1.3.** Oczyszczalnia ścieków technologicznych będzie sterowana automatycznie w sposób umożliwiający monitorowanie potencjału redox i pH oraz pracę pomp pompujących ścieki i dozujących reagenty, poziom ścieków w zbiornikach oraz pracę mieszadeł. Przekroczenie wartości dopuszczalnych reagentów spowoduje włączenie się alarmu dźwiękowego a w przypadku węzła redukcji Cr(VI) i siarczanów wyłączenia go. Wykonywane będą analizy skuteczności prowadzonych procesów oczyszczania przez Laboratorium Zakładowe zgodnie z harmonogramem a ich wyniki będą archiwizowane.

**VI.1.1.4.** Praca stacji przygotowania wody DEMI odbywać się będzie w sposób automatyczny. Parametrem decydującym o inicjacji procesu regeneracji będzie przewodność elektrolityczna. Proces regeneracji na układzie filtracji mechanicznej (filtry węglowe i piaskowe) będzie prowadzony automatycznie.

**VI.1.1.5.** Skrubery linii galwanicznej będą sterowane automatycznie. Uzupelnianie cieczy zraszającej odbywać się będzie automatycznie w oparciu o ciągłe pomiary jej poziomu. Raz na zmianę prowadzona będzie kontrola organoleptyczna sprawności i szczelności urządzeń oraz poziomu cieczy zraszającej. Raz na miesiąc prowadzony będzie pomiar zawartości chromu i niklu w cieczy zraszającej.

#### **VI.1.2. Monitoring procesów technologicznych w instalacji produkcji pianki poliuretanowej**

**VI.1.2.1.** W miejscu magazynowania surowców prowadzony będzie ciągły pomiar temperatury.

**VI.1.2.2.** Zbiorniki podręczne przy maszynach będą monitorowane poprzez ciągły pomiar temperatury poziomu cieczy i ciśnienia.

**VI.1.2.3.** Na głowicy mieszającej wtryskarek prowadzony będzie ciągły pomiar ciśnienia podawanych reagentów.

**V.1.3.** Prowadzona będzie bieżąca kontrola jakości i ilości surowców i materiałów wykorzystywanych w procesie produkcyjnym.

**V.1.4.** Pomiar zużycia energii elektrycznej będzie odbywał się poprzez licznik, zlokalizowany na podstacji transformatorowej dla instalacji produkcji pianek PUR. Odczyt zużycia energii elektrycznej będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

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

**VI.2.1.** Stanowiska umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza będą usytuowane na wszystkich emitorach.

**VI.2.2.** Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

**VI.2.3.** Zakres i częstość prowadzenia pomiarów z instalacji galwanizerni

Tabela 25

Lp.	Emitor	Częstość pomiarów	Oznaczenie
1.	E-32	co najmniej raz na 6 miesięcy	nikiel chrom
2.	E-33	co najmniej raz na 6 miesięcy	nikiel chrom
3.	E-34	co najmniej raz na 6 miesięcy	nikiel chrom

**VI.2.4.** Zakres i częstość prowadzenia pomiarów z instalacji produkcji pianki poliuretanowej

Tabela 26

Lp.	Emitor	Częstość pomiarów	Oznaczenie
1.	E-12	raz na 2 lata	węglowodory alifatyczne
2.	E-39	raz na 2 lata	węglowodory alifatyczne

**VI.2.5.** Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.”

**VI.2.6.** Pomiary skuteczności działania urządzeń do redukcji zanieczyszczeń (skruberów) będzie dokonywana na podstawie analiz cieczy zraszającej co najmniej raz na miesiąc.

### VI.3. Monitoring poboru wody i emisji ścieków

**VI.3.1.** Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb instalacji galwanizerni z sieci zewnętrznej będzie odbywał się za pomocą wodomierza umieszczonego w punkcie włączenia wody sieciowej do galwanizerni.

**VI.3.2.** Odczyt zużycia wody będzie odbywał się co najmniej raz na dobę i będzie odnotowywany w rejestrze.

**VI.3.3.** Ilości i jakości odprowadzanych z instalacji galwanizerni ścieków

**VI.3.3.1.** Pomiar ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych odbywać się będzie za pomocą przepływomierza zlokalizowanego na rurociągu tłocznym przed studzienką połączeniową ze ściekami deszczowymi co najmniej raz na dobę.

**VI.3.3.2.** Kontrola jakości odprowadzanych ścieków w określonych w punkcie II.2.1.2 wskaźnikach prowadzona będzie co najmniej raz na miesiąc

**VI.3.4.** W instalacji produkcji pianki PUR nie będzie wykorzystywana woda do celów technologicznych, nie będą też wytwarzane ścieki przemysłowe.

### VI.4. Monitoring emisji hałasu do środowiska

**VI.4.1.** Pomiary hałasu określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy zagrodowej zlokalizowanej w kierunku północnym i południowym od Zakładu prowadzone będą w punktach referencyjnych:

Tabela 27

Symbol oznaczenia punktu pomiarowego	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne w układzie współrzędnych	
		Długość geograficzna	Szerokość geograficzna
P1	Przy budynku mieszkalnym zlokalizowanym od strony północnej	21 <sup>0</sup> 32'11,0"	49 <sup>0</sup> 45'37,6"
P2	Przy budynku mieszkalnym zlokalizowanym od strony południowej	21 <sup>0</sup> 32'23,1"	49 <sup>0</sup> 44'49,6"

**VI.4.2.** Pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w **Tabeli 20 i/lub 21**.

### VI.5. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne

**VI.5.1.** Jako punkty pomiarowe ustaląm:

- piezometr P-1 [N 49°45'11,2", E 21°32'17,5"] zlokalizowany na dopływie wód podziemnych,

- piezometry P2 [N 49°45'04,5", E 21°32'03,6"] oraz P3 [N 49°45'04,9", E 21°32'08,1"] zlokalizowane na odpływie wód podziemnych.

#### **VI.5.2. Częstotliwość i zakres pomiarów:**

- nie rzadziej niż raz na rok,

Pomiary należy wykonać w zakresie wskaźników:

- odczyn pH,
- temperatura,
- CHZT,
- zawartość chromu,
- zawartość niklu,
- zawartość siarczanów,
- zawartość chlorków,
- przewodność elektrolityczna,
- poziom zwierciadła wód.

Badania jakości wód podziemnych należy wykonywać zgodnie z metodyką referencyjną wskazaną w obowiązujących przepisach szczególnych.

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

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

**VII.2.** O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

### **VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu**

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy stosować sposoby postępowania określone w procedurze „Postępowanie w sytuacjach awaryjnych w NS”. Przy zaniku zasilania elektrycznego lub dostawy wody wstrzymane będą procesy technologiczne oraz praca urządzeń pomocniczych.

Wszystkie urządzenia linii galwanicznej LG3 znajdować się będą w tacy betonowej ze zbiornikiem bezodpływowym. W instalacji galwanizerni posadzka i kanały wykonane będą z materiałów chemoodpornych. Ilości materiałów niebezpiecznych dla środowiska znajdująca się na terenie zakładu będzie monitorowana i ograniczana. W instalacji produkcji pianek PUR prowadzony będzie monitoring temperatury w strefie magazynowania surowców i produkcyjnej.

O fakcie wystąpienia awarii należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

## **IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

**IX.1.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

**IX.2.** Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

**IX.3.** Przestrzegane będą instrukcje postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

**IX.4.** Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

**IX.5.** Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

**IX.6.** Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w punkcie II decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

**IX.7.** Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie VI decyzji.

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

**IX.9.** Prowadzony będzie rejestr ilości chromu i jego związków wprowadzanych do instalacji.

**IX.10.** Stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków.

**IX.11.** Optymalizacja ilości odciąganego powietrza z wanień procesowych. Wanny procesowe, wyposażone będą w ssawy wentylacyjne, umieszczone na obrzeżach wanny i połączone wyciągowymi. Każdy ciąg wyposażony będzie w pochłaniacz-skruber oczyszczający odciągane opary.

**IX.12.** Stosowanie procesu charakteryzującego się wysoką sprawnością, poprzez ciągłą kontrolę, dobór optymalnych parametrów obróbki, optymalnych temperatur kąpieli.

**IX.13.** Prowadzona będzie analiza danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające a wyniki będą rejestrowane.

**IX.14.** W Zakładzie utrzymywany będzie wdrożony system zarządzania jakością, zgodny z wymogami normy ISO 9001:2001 potwierdzony stosownym certyfikatem.

**IX.15.** Rozpoczęcie pracy poprzedzane będzie przeglądem sprawności wszystkich urządzeń. Wykonanie tych przeglądów będzie rejestrowane.

## **X. Dodatkowe wymagania**

**X.1.** Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, VI.3, VI.4 i VI.5 będą przedkładane Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. Sposób prezentacji wyników wykonywanych pomiarów powinien być zgodny z obowiązującym rozporządzeniem dotyczącym sposobów prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

**XI. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą gdy decyzja stanie się ostateczna**

**XII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 26 sierpnia 2023r.**

## **Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 15 listopada 2012r. znak: W/154/I/DB/2012 wraz z uzupełnieniem z dnia 23 kwietnia 2013r., znak: W/51/I/DB/2013 **Nowy Styl Sp. z o. o.**, ul. Pużaka 49, 38-400 Krosno, REGON 370016299, NIP 6840009302 wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni i instalacji do produkcji pianki poliuretanowej zlokalizowanych na terenie Nowy Styl Sp. z o.o. Zakład Produkcji Metalowej w Jaśle, ul. Fabryczna 6.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie od numerem 784/2013.

Po analizie wniosku stwierdzono, że instalacje wymagają pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikują się zgodnie z ust. 4 pkt. 1 oraz ust. 2 pkt. 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych służącej do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej oraz do instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.

Organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek województwa na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 1 lit. a i 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.



Na prowadzenie ww. instalacji uzyskano decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 26 czerwca 2006r. znak: ŚR.IV-6618/17/05, udzielającą pozwolenia zintegrowanego która wygasa.

Na rozbudowę instalacji do produkcji pianek poliuretanowych prowadzący instalację uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach Burmistrza Miasta Jasła z dnia 17 września 2012r., znak: 7403/OŚ.6220.7.2012.

Pismem z dnia 27 listopada 2012r. znak: OS-I.7222.32.12.2012.DW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (tj. 6-27 grudnia 2012r.) na tablicy ogłoszeń Nowy Styl Sp. z o.o. Zakład Produkcji Metalowej w Jaśle, Urzędu Miasta w Jaśle, oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska pismem z dnia 27 listopada 2012r. znak: OS-I.7222.32.12.2012.DW.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 18 grudnia 2012r. oraz szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 20 grudnia 2012r. znak: OS-I.7222.32.12.2012.DW wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie gospodarowania odpadami, emisji hałasu do środowiska oraz analizy spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki przez instalację.

W związku z wejściem w życie w dniu 23 stycznia 2013r. nowej ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r., poz. 21), która w swej treści nie zawierała przepisów przejściowych dotyczących prowadzenia postępowań wszczętych przed jej wejściem w życie uznano, że wniosek wymaga uzupełnień w zakresie podstawowego składu chemicznego i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia oraz wskazania proponowanych procesów odzysku określonych w załączniku nr 1 ww. ustawy. Wobec tego postanowieniem z dnia 7 lutego 2013r., znak OS-I.7222.32.12.2012.DW wezwano Nowy Styl Sp. z o.o. do uzupełnienia złożonego wniosku.

Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 23 kwietnia 2013r., znak: W/51/I/DB/2013. W związku z czym ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został uzupełniony oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (tj. 1-22 lipca 2013r.) na tablicy ogłoszeń Nowy Styl Sp. z o.o. Zakład Produkcji Metalowej w Jaśle, Urzędu Miasta w Jaśle, oraz na stronie internetowej i tablicach

ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje instalację galwanizerni, w której produkcja prowadzona jest na jednej linii galwanicznej oraz instalację produkcji pianki poliuretanowej. W instalacji galwanizerni pracuje linia galwaniczna LG-3 na której realizowane są procesy przygotowania powierzchni (odtłuszczenie i trawienie) oraz procesy galwaniczne (niklowanie i chromowanie). Na instalacji produkcji spienianych poliuretanów wykonywane są pianki elastyczne poprzez zalewanie mieszaniną polioliu i izocyjanianu form nadających wymagany kształt oraz pianki twarde poprzez zalewanie mieszaniną polioliu i izocyjanianu form ze szkieletami stalowymi, drewnianymi. W wyniku reakcji poliaddycji zachodzącej pomiędzy poliiolem i izocyjanianem otrzymywane są detale poliuretanowe. Na terenie zakładu znajdują się również inne instalacje i urządzenia nie będące przedmiotem niniejszego pozwolenia.

Prowadzone na terenie Zakładu w Jaśle procesy technologiczne powodować będą emisję zanieczyszczeń do powietrza, emisję hałasu do środowiska, powstawanie odpadów (niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne), zużycie wody (dostarczanej z sieci zewnętrznej), powstawanie ścieków przemysłowych oraz ich zrzut do środowiska.

Spółka zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. Nr 58, poz.535) nie została zakwalifikowana do zakładów o zwiększonym i dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza w instalacji galwanizerni będą wanny procesowe z zachodzącymi w nich reakcjami chemicznymi i elektrochemicznymi. Powstające zanieczyszczenia poprzez system ssaw umieszczonych na obrzeżach wanien i odciągów odprowadzane są do powietrza w sposób wymuszony wentylacją wyciągową. W celu ograniczenia wielkości emisji do powietrza zastosowane zostały skrubery wodne przeznaczone do oczyszczania odciąganych zanieczyszczeń zwanymi wanien procesowych o podobnych zanieczyszczeniach chemicznych. W instalacji produkcji pianek poliuretanowych źródłem zanieczyszczeń będą substancje oddzielająco smarujące (węglowodory alifatyczne), którymi pokrywane są formy przed wtryskiem oraz CO<sub>2</sub> powstający w procesie spieniania. Nad formami umieszczone są miejscowe odciągi odprowadzające powstające w procesie zanieczyszczenia do środowiska

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji 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, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz 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.

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. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

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.

Instalacja korzysta z zewnętrznych sieci wodociągowo-kanalizacyjnych. Pobór wody na cele przemysłowe w ilości  $Q_{sr.d} = 140 \text{ m}^3/\text{d}$  następuje z sieci wodociągowej Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Jaśle na podstawie umowy cywilno - prawnej. Ścieki bytowe z Zakładu wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu (MPGK Sp. z o.o. w Jaśle.).

Ścieki z galwanizerni kierowane są do oczyszczalni, w której zastosowano najnowsze rozwiązania techniczne umożliwiające redukcję zużycia wody i optymalne oczyszczenie ścieków. Ilość i skład ścieków z instalacji, odprowadzanych do kanalizacji zakładowej, określone zostały na podstawie wniosku oraz przepisów związanych z normowaniem substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego. Po oczyszczeniu ścieki pogalwaniczne wraz z wodami opadowo roztopowymi odprowadzane będą w mieszaninie do rzeki Jasiołki. Dopuszczalne do zrzutu stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do wód oraz ich monitoring określono w oparciu o rozporządzenie 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. Na wprowadzanie ścieków przemysłowych do wód zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego Zakład uzyskał pozwolenie wodnoprawne udzielone decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 oraz 188 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania. Odpady, których powstaniu nie da

się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W decyzji ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiarów poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów instalacji określonych przez operatora wynika, że występują okresy pracy tej instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym zgodnie z art. 188, w niniejszej decyzji ustalono dla instalacji maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Dla monitorowania wpływu instalacji na jakość wód podziemnych, w punkcie VI.5. niniejszej decyzji wskazano trzy otwory obserwacyjne (piezometry P1, P2 i P3). Wyniki analiz kontrolnych stanu jakości wody z tych piezometrów pozwolą na ocenę, czy instalacja nie powoduje pogorszenia stanu jakości wód podziemnych, bądź przekroczenia standardów jej jakości poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

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

- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Techniki dla obróbki powierzchniowej metali (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics), EIPPCB sierpień 2006r.,

- Dokument referencyjny BREF dotyczący generalnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring) lipiec 2003r.,
- Dokumentu referencyjny BREF dotyczący aspektów ekonomicznych i oddziaływań między komponentami środowiska (Reference Document on Economics and Cross Media Issues Under IPPC), EIPPCB lipiec 2006r.,
- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla instalacji oczyszczania ścieków i oczyszczania gazów odlotowych i systemy zarządzania nimi w przemyśle (Reference Document on Best Available Techniques for Common waste water and waste gas treatment and management systems in the chemical sector ), EIPPCB luty 2003r. oraz „Batnec Guidance Not for Electroplating Operations” wydany przez Environmental Protection Agency w 1996r.

<b>Zasady BAT zgodnie z dokumentami referencyjnymi BREF</b>	<b>Sposób realizacji przez Zakład jako operatora instalacji</b>
<b>A) W ZAKRESIE SYSTEMU ZARZĄDZANIA ŚRODOWIEM EMS/SZŚ</b>	
Implementacje transparentnej hierarchii odpowiedzialności personelu, gdzie osoba odpowiedzialna raportuje bezpośrednio do najwyższego poziomu kierowniczego	Pełnomocnik Zarządu ds. Zintegrowanych Systemów Zarządzania jest usytuowany w strukturze Zakładu na poziomie Zarządu, a w ramach procedur ISO składa sprawozdania z funkcjonowania systemów zarządzania i realizowania polityki w zakresie środowiska i bezpieczeństwa i jakości minimum raz w roku, w ramach przeglądu systemów wykonywanego przez najwyższe kierownictwo- Zarząd.
Przygotowywanie rocznego raportu oddziaływania na środowisko	Gł. Sp ds. ochrony środowiska sprawujący nadzór na działaniami operacyjnymi i spełnianiem przepisów prawnych oraz monitorowaniem środowiskowym składa kierownictwu- Zarządowi Zakładu roczne raporty/informacje z zakresu stanu ochrony środowiska, występujących aspektów środowiskowych i ryzyka, realizacji programów, celów i zadań środowiskowych, występujących niegodności i wynikach kontroli organów oraz działań korygujących.
Ustalenie wewnętrznych (specyficznych dla zakładu) celów środowiskowych, regularne ich sprawdzanie i publikowanie ich w postaci rocznych raportów	Zarząd Zakładu, analizując specyficzne oddziaływanie firmy (i stałe aspekty środowiskowe) podejmuje przedsięwzięcia prośrodowiskowe na każdy rok w formie programu realizacji celów i zadań środowiskowych. Zarząd śledzi ich realizację i rozlicza wykonanie. Przebieg realizacji przedsięwzięć omawiany jest na posiedzeniach Zarządu i kierownictwa (np. narady operatywne). Składanie okresowych raportów do Zarządu przez pełnomocnika ds. SZŚ na temat stanu wykonania programów realizacji celów i zadań w zakresie środowiska i bezpieczeństwa.
Przeprowadzanie regularnych audytów, aby sprawdzić zgodność z założeniami SZŚ.	Audit wewnętrzny przeprowadzają kwalifikowani auditorzy z praktyką. Audit zewnętrzny w zakresie zarządzania środowiskiem prowadzą auditorzy jednostki certyfikującej (DEKRA CERTYFIKATION Sp. z o.o. Wrocław).
Regularny monitoring działania i postępów w osiąganiu celów i zadań polityki SZŚ.	Coroczne analizowanie przez Zarząd Spółki wielkości zużycia surowców, opakowań, materiałów, energii i jej nośników, wody (pitnej i przemysłowej) oraz wielkości emisji gazów i pyłów, ścieków i odpadów. Bieżąca analiza zużyć przez kierowników instalacji, na podstawie wyników monitoringu (pomiarów).
Przeprowadzanie testowania na stałych zasadach	Dokonywane są analizy przed procesem decyzyjnym dotyczącym instalacji. Wprowadzenie rozwiązań poprzedzają

i weryfikowanie procesów (produkcyjnych i oczyszczania) pod kątem wykorzystywania wody i energii, wytwarzania odpadów i oddziaływania na środowisko	próby. Funkcjonuje procedura "Projektowanie wyrobu". W oparciu o tę procedurę dokonuje się etapowej realizacji projektu z uwzględnieniem wszystkich występujących aspektów środowiskowych, w tym opracowanie dokumentacji prób, przegląd wyników, itp.
Implementacja adekwatnego programu szkoleniowego dla personelu i instrukcji dla pracowników kontraktowych w zakresie Zdrowia, Bezpieczeństwa i Ochrony Środowiska (HSE) oraz kwestii alarmowych	Szkolenia okresowe bhp są rozszerzone o zagadnienia ochrony środowiska. Jest to realizacja procedury przygotowania i reakcji na niebezpieczeństwo.
Wprowadzenie dobrych praktyk eksploatacji.	Każda czynność eksploatacyjna regulowana jest w odpowiednich instrukcjach i opisana w procedurach ISO. Spostrzeżenia dotyczące przebiegu procesów produkcyjnych i eksploatacji urządzeń obsługa notuje w raportach przeglądanych po każdej zmianie roboczej. Przestrzegane są instrukcje obsługi i eksploatacji, a okresowo wykonywane przeglądy stanu technicznego urządzeń instalacji.
<b>B) W ZAKRESIE EMISJI ŚRODOWISKOWYCH</b>	
Inwentaryzacja zakładu oraz inwentaryzacja strumieniowa	Istnieją szczegółowe informacje dla instalacji schematy technologiczne, dokumentacja techniczna. Strumienie emisji są zidentyfikowane, oznaczone i monitorowane.
Sprawdzanie i identyfikacja większości istotnych źródeł emisji dla każdego medium i wypunktowanie ich w kolejności ładunku zanieczyszczeń.	Identyfikacja i ocena emisji czyli aspektów środowiskowych jest podstawą wyznaczania celów i zadań realizowanych w ramach programów rocznych.
Sprawdzanie i identyfikacja istotnych procesów zużywających wodę i wypunktowanie ich w kolejności jej zużycia	Woda w procesach technologicznych zużywana jest zasadniczo do sporządzania kąpieli i płukania oraz do celów chłodniczych. Zużycie wody jest identyfikowane i monitorowane zgodnie z procedurami i harmonogramami.
Połączenia danych dotyczących produkcji z danymi o ładunku zanieczyszczeń, aby porównać obecne i przewidywane emisje	Funkcjonowanie harmonogramów badań emisji oraz zestawienia emisji, zużycia wody i mediów energetycznych, będą porównywane przez nadzór technologiczny z wielkością produkcji, i pozwolą oceniać prawidłowość prowadzenia procesu.
Używanie metod jakościowych aby oceniać proces oczyszczania i produkcji oraz aby uniknąć wymknięcia się ich spod kontroli.	System zarządzania zgodny z normami ISO 9001 wdrożony i stosowany przez operatora instalacji pozwala monitorować wszystkie procesy pod kątem prawidłowego ich przebiegu, w tym otrzymania wydajności i jakości produktów, a tym samym minimalizacji zużycia surowców i materiałów. Przestrzeganie sprawdzonych procedur operacyjnych będzie na bieżąco kontrolowane (audity).
Stosowanie urządzeń do redukcji emisji tam gdzie niemożliwe jest jej zapobieganie	Tam, gdzie ze względu na przebieg procesu produkcyjnego nie można wyeliminować emisji, zaprojektowano stosowanie różnorodnych metod jej redukcji przed odprowadzeniem do środowiska. • W emisji gazów: -wysokowydajne skrubery

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• W emisji ścieków: <ul style="list-style-type: none"> <li>- wielokrotne wykorzystywanie cieczy myjących,</li> <li>- zamknięte obiegi wód chłodniczych ,</li> </ul> </li> <li>• W emisji odpadów: <ul style="list-style-type: none"> <li>- odzysk papieru i tektury oraz opakowań z tworzyw sztucznych,</li> <li>- realizacja zbiórki i recyklingu opakowań,</li> <li>- rozszerzanie stosowania opakowań wielokrotnego użytku (pojemniki, kontenery, palety drewniane).</li> </ul> </li> <li>• W emisji hałasu. <ul style="list-style-type: none"> <li>- stosowanie osłon i ekranów indywidualnych, przeciwhałasowych,</li> <li>- stosowanie pomp i wentylatorów niskoszumowych,</li> <li>- stosowanie regulatorów obrotów w wentylatorach i pompach,</li> </ul> </li> </ul>
Wdrożenie programu monitoringu we wszystkich instalacjach aby sprawdzać ich działania	Procesy produkcyjne monitorowane są w systemach aparatury kontrolno-pomiarowej i komputerowych, w tym także praca urządzeń oczyszczających. Wizualizacja podstawowych parametrów pracy, jak też sygnalizacja stanów przedawaryjnych, pozwala w porę reagować na ewentualne zakłócenia. Tam gdzie nie ma pełnego sterowania mikroprocesorowego, monitoring prowadzony jest przy pomocy różnych czujników oraz pobieranie prób z uzasadnioną doświadczeniami częstotliwością i określonych w instrukcjach technologicznych.
Wprowadzenia planu działania w warunkach kryzysowych skażenia.	Zagadnienia te zostały ujęte wyczerpująco w P8-8-02 Postępowanie w sytuacjach awaryjnych w NS Sp z o.o.
<b>C) PRZEDSIĘWZIĘCIA ZINTEGROWANE Z PROCESEM PRODUKCYJNYM</b>	
Stosowanie środków zintegrowanych z procesem zamiast technik „końca rury” jeżeli jest to tylko możliwe	- Zintegrowanego procesu oczyszczania ścieków z procesem nakładania powłok dekoracyjnych nikiel-chrom.
<b>D) W ZAKRESIE GOSPODARKI ŚCIEKOWEJ</b>	
Segregacja wód poprocesowych na nieskażoną wodę i inne niezanieczyszczone wody odpadowe.	-W Zakładzie istnieją odrębne systemy kanalizacyjne ścieków przemysłowych i ścieków bytowych. -ścieki przemysłowe są kierowane na zakładową oczyszczalnię ścieków - ścieki bytowe są kierowane do miejskiej oczyszczalni ścieków
Segregacja wód poprocesowych pod kątem niesionego ładunku zanieczyszczeń	Podział ścieków technologicznych na dwa węzły ( węzeł ścieków kwaśno-chromowych oraz kwaśno/alkaliczne i niklowe) w celu zapewnienia indywidualnej obróbki przy optymalnych parametrach.
Instalacja odrębnych drenaży obszarów zagrożonych skażeniem, wraz z odstojnikami zbierającymi odcieki	-Teren wokół instalacji i magazynu jest utwardzony. - posadzka w magazynie chemikalii wykonana w wersji chemoodpornej i bez odpływu do zewnętrznej kanalizacji.
Użycie naziemnych systemów kanalizacji ściekowej dla wód poprocesowych wewnątrz zakładu, pomiędzy punktami wytworzenia ścieków i urządzeniami końcowymi procesu oczyszczania.	Ścieki technologiczne są przesyłane w systemie naziemnym. -W systemach podziemnych przesyłane są wyłącznie ścieki oczyszczone -Nie występują podziemne zbiorniki i rurociągi z niebezpiecznymi substancjami chemicznymi, tj. surowcami i produktami.

<p>Instalacja zbiorników retencyjnych na sytuacje awaryjne i wodę przeciwpożarową w świetle szacowania ryzyka.</p>	<p>Posadzka jest tak zaprojektowana ,że pęknięcie czy przelanie wanny powoduje że ściek zbierany jest w studziencie bezodpływowej i stąd wypompowywana do odpowiedniego zbiornika ścieków technologicznych.</p>
<p>Oczyszczanie ścieków, w sektorze chemicznym, określone w BREF może być realizowane na 4 sposoby:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• centralne, końcowe oczyszczanie w biologicznej oczyszczalni ścieków (OŚ) na terenie zakładu</li> <li>• centralne, końcowe oczyszczanie w miejskiej OŚ</li> <li>• centralne, końcowe oczyszczanie nieorganicznych ścieków w mechaniczno-chemicznej OŚ</li> <li>• oczyszczanie zdecentralizowane</li> </ul>	<p>Żaden z tych czterech sposobów nie jest lepszy od innego, tak długo jak podobna wielkość emisji jest gwarantowana dla ochrony środowiska jako całości i zapewnione jest, że nie prowadzi on do wyższego zanieczyszczenia środowiska [artykuł 2(6) Dyrektywy]. W instalacji przewidziano system oczyszczania w chemicznej oczyszczalni ścieków na terenie zakładu – do kanalizacji kierującej odprowadzane są ścieki oczyszczone do rzeki o parametrach odpowiadających wymogom przepisów w tym zakresie. Zakład posiada pozwolenie wodno prawne na odprowadzanie ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.</p>
<b>E) ZBIORNIKI MAGAZYNOWE</b>	
<p>System Zarządzania Środowiskiem (EMS/SZŚ). Zarządzanie bezpieczeństwem i ryzykiem.</p>	<p>-Eksploatacja zbiorników magazynowych w instalacji objęta jest systemem zarządzania środowiskiem i bezpieczeństwem. W ramach systemu następuje identyfikacja i ocena aspektów środowiskowych oraz ryzyka zgodnie z procedurami. -Zbiorniki wraz z instalacją objęte są systemem zapobiegania poważnym awariom przemysłowym oraz ograniczenia ich skutków dla ludzi i środowiska zgodnie z Dyrektywą SEVESO II oraz art.243-264 ustawy- Prawo ochrony środowiska.</p>
<p>Procedury operacyjne i szkolenie</p>	<p>W ramach systemu zarządzania w Zakładzie funkcjonują wdrożone procedury operacyjne oraz procedura w zakresie szkolenia pracowników i nadzoru. W obszarze tym prowadzone są zapisy.</p>
<p>Przecieki i przepełnienia</p>	<p>Zbiorniki są wykonane z odpowiednich materiałów (np. stal specjalna , tworzywa sztuczne). Zapobieganie korozji i erozji następuje poprzez zabezpieczenia antykorozyjne (malowanie). Zbiorniki wyposażone będą w urządzenia do pomiaru poziomu napełniania i sygnalizacyjne zapobiegające ich przepełnieniu. Zbiorniki zlokalizowane będą w misach bezodpływowych do wykrywania ewentualnych przecieków magazynowanych substancji. Wymagane zbiorniki wykonane będą z podwójnym dnem.</p>
<p>Ochrona przeciwpożarowa</p>	<p>-Instalacja wyposażona jest w instalację do wczesnego wykrywania pożaru oraz podręczny sprzęt gaśniczy (gaśnice). -Do wykrywania przecieków i wód pogaśniczych na wypadek pożaru służą tace i zbiorniki ścieków.</p>
<b>F) EFEKTYWNOŚĆ ENERGETYCZNA</b>	
<p>Zarządzanie efektywnością energetyczną (ENEMS)</p>	<p>Mając na względzie efektywność energetyczną Zakład prowadzi monitoring oraz pomiary energii zużywanej do celów produkcyjnych. Prowadzi działania związane z ograniczeniem zużycia energii do prowadzonych procesów produkcyjnych.</p>



Stać poprawa oddziaływania na środowisko	Poprawa w oddziaływaniu na środowisko realizowana jest w ramach planowania i realizacji remontów oraz inwestycji-uwzględnia wieloletnie cele zmniejszania oddziaływania instalacji produkcyjnych na środowisko (zmniejszanie zużycia energii= zmniejszanie zużycia zasobów naturalnych).
Ustalanie aspektów efektywności energetycznej instalacji i możliwości oszczędności energii	Przed wykonaniem projektu przedsięwzięcia dokonywana jest identyfikacja i ocena jego aspektów, które mają wpływ na efektywność energetyczną. Wykonane są analizy i bilanse zgodnie z przyjętymi metodykami, których wynikiem jest m.in. optymalizacja zużycia i/lub odzysku energii.
Podejście systemowe do zarządzania energią	Systemowe zarządzanie energią odbywa się w ramach: - systemów grzewczych (para, gorąca woda, energia elektryczna), - systemów sprężonego powietrza - systemów napędów silnikami elektrycznymi (pompy, wentylatory, sprężarki), - systemów oświetlenia instalacji i obiektów, - systemów technologicznych i operacji jednostkowych w instalacji.
Ustalanie i dokonywanie przeglądu celów i wskaźników dotyczących efektywności energetycznej	Odbywa się w ramach przeglądu SZŚ dokonywanego przez kierownictwo/Zarząd oraz przy ustalaniu planów i programów ruchu instalacji i produkcji wyrobów.
Wzmoczona integracja procesu	Realizowana jest w liniach technologicznych instalacji
Utrzymywanie tempa inicjatyw w zakresie efektywności energetycznej	Stosowane są działania związane z zarządzaniem energią elektryczną, ciepłem technologicznym, ciepłą wodą oraz gazem. Rozliczanie za energię odbywać się będzie w oparciu o odczyty liczników zainstalowanych przy instalacjach i obiektach.
Utrzymywanie poziomu wiedzy specjalistycznej	Zatrudnianie wykwalifikowanego personelu, szkolenie obsługi i nadzoru. Egzaminacje kwalifikacyjne dla osób obsługi i nadzoru urządzeń elektroenergetycznych w prowadzonych instalacjach.
Skuteczna kontrola procesu	Monitorowanie kluczowych parametrów prowadzenia instalacji. mających wpływ na efektywność energetyczną.
Konserwacja	Planowanie prac konserwacyjnych i remontowych (plany roczne remontów). Procedury przekazywania instalacji do remontów i odbioru po remontach.
Monitorowanie i pomiar	W instalacji prowadzony będzie monitoring i pomiary w zakresie parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną. Prowadzone będą zapisy i rejestry wyników monitoringu i pomiarów, które są analizowane przez służby technologiczne, techniczne..

<p>Optimalizacja efektywności energetycznej z wykorzystaniem zalecanych technik w systemach i urządzeniach.</p>	<p>W Zakładzie występują działania zawierające elementy optymalizacji, efektywności energetycznej w instalacjach, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ systemach ciepła technologicznego, wodnych, elektrycznych;</li> <li>○ instalacjach sprężonego powietrza;</li> <li>○ systemach napędów w pompach i wentylatorach.</li> </ul> <p>Do napędu urządzeń zastosowano napędy o zmiennej prędkości, optymalizacja została zrealizowana na etapie projektowania i doboru urządzeń.</p>
<p>Ograniczenie emisji i oszczędność energii</p>	<p><b>Optimalizacja ilości odciąganego powietrza z wanien procesowych</b> - w przypadku linii galwanicznych, wszystkie wanny procesowe posiadają dwustronne odciągi wentylacyjne. Zapewnia to minimalną dopuszczalną szybkość poziomą pomiędzy szczelinami odciągów wanien procesowych. Badania toksykologiczne na stanowiskach pracy obsługi linii galwanicznych nie stwierdzają przekroczeń dopuszczalnych stężeń metali określonych w normie BHP.</p> <p><b>Zastosowanie absorberów do oczyszczania powietrza</b> - Wszystkie linie galwaniczne wyposażone są w absorbery o skuteczności powyżej 90 %</p> <p><b>Optimalizacja temperatury procesu (70°C)</b>- program komputerowy sterujący pracą instalacji monitoruje na bieżąco wartości prądów płynących z prostowników na wanny procesowe a następnie steruje pracą prostowników w zależności od zaprogramowanego cyklu obróbczego danego metalu. W pamięci komputera są zapisane parametry dotyczące obróbki wszystkich detali i odpowiadające im parametry prądowe. Program czuwa nad optymalizacją zużycia energii w procesie pokrywania elektrolitycznego poprzez kontrolę wartości zadanych. Jest to nowoczesne rozwiązanie będące najlepszą technologią w zakresie oszczędzania energii. Oszczędność energii uzyskuje się również poprzez optymalizację temperatury procesu.</p> <p><b>Nowoczesne typy prostowników automatycznie sterowanych</b> - oszczędność energii rzędu 10-20% uzyskuje się przez stosowanie nowoczesnej konstrukcji prostowników o lepszym mnożniku przeliczeniowym niż starsze typy, regularną konserwację prostowników i styków w układzie zasilania elektrycznego.</p> <p>W procesie chromowania zastosowano nowoczesne prostowniki inwertorowi segmentowe. Zastosowana linia do pokryć galwanicznych spełnia warunki nowoczesnych rozwiązań zasilania prądowego.</p>
<p>Emisje substancji zanieczyszczających do powietrza powinny mieścić się w zakresach: chrom <sup>+6</sup> – 0,01 – 0,2 mg/m<sup>3</sup> nikiel - 0,01 – 0,1 mg/m<sup>3</sup></p>	<p>Emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji mieści się w zalecanych zakresach i wynosi: chrom <sup>+6</sup> – 0,02 mg/m<sup>3</sup> nikiel - 0,015 mg/m<sup>3</sup></p>
<p>Regeneracja roztworów procesowych</p>	<p><b>Filtracja kąpieli niklowych</b> - wykonywana jest w celu usunięcia zanieczyszczeń stałych i organicznych (pyły, osady powstałe w wyniku redukcji chemicznych) i zanieczyszczeń</p>

	<p>organicznych (produkty ropopochodne produkty rozkładu środków wybluszczających. Jest ona niezbędna dla zapewnienia dobrej jakości powłok niklowych. Linie galwaniczne wyposażone zostały w filtry, na których prowadzona jest filtracja ciągła z wykorzystaniem filtrów papierowych (zatrzymanie mechaniczne zanieczyszczeń stałych) i węgla aktywnego (do adsorpcji zanieczyszczeń organicznych pochodzących głównie z rozkładu organicznych dodatków blaskotwórczych). Linia galwaniczna posiada filtry wyposażone w pompę do tłoczenia kąpieli niklowych o wydajności 30m<sup>3</sup>/h każda, wkłady filtracyjne typu L-Tech, manometr. Proces filtracji prowadzony jest w sposób ciągły. Dodatkowo filtry wyposażone są w zestaw zaworów odcinających dopływ kąpieli z wanny oraz komorę do przygotowania zawiesiny pylistego węgla aktywnego, który po przefiltrowaniu zostaje zatrzymany na powierzchni filtracyjnej tworząc dodatkową warstwę adsorpcyjną z węgla aktywnego do zatrzymywania zanieczyszczeń organicznych kąpieli.</p>
<p>Odzysk cieczy wynoszonej przez detale</p>	<p><b>Powlekanie wieszakowe i automatyzacja procesu.</b>  Powlekanie wieszakowe jest traktowane jako BAT. Detale ułożone są w pozycji pionowej na zawieszach w celu umożliwienia spływu przylegającego roztworu. Istotny jest czas wyciągania detali z cieczy procesowych oraz czas odsączenia. Wynosi on przeciętnie po 10 sek. Dłuższy czas może wywrzeć negatywny wpływ na jakość obrabianej powierzchni. Ilość cieczy usuwanej zależy także od własności roztworów procesowych. Ilość cieczy usuwanej zmniejsza się przez podniesienie temperatury kąpieli a także dodanie środków obniżających napięcie powierzchniowe cieczy. Usuwana ciecz z roztworów procesowych powoduje obniżenie stężenia roztworów, a podwyższona temperatura zwiększa straty parowania.</p> <p><b>Optymalizacja temperatury procesu dla obniżenia lepkości kąpieli.</b> W płuczkach po procesach odtłuszczenia alkalicznego stosuje się podwyższoną temperaturę wody, co powoduje bardziej efektywne płukanie powierzchni.</p> <p><b>Stosowanie środków obniżających napięcie powierzchniowe cieczy.</b> W wannach procesowych stosuje się dodatki powodujące obniżenie napięcia powierzchniowego, a tym samym szybsze obciekanie detali wynoszonych z wanien procesowych.</p>
<p>Oszczędność zużycia wody, wielokrotne płukanie (minimum trzykrotnie w przeciwnym kierunku)</p>	<p><b>Zamontowany w ciągach technologicznych układ płuczek z wielokrotnym płukaniem w przeciwnym kierunku.</b>  Usuwaną ciecz roboczą z wanien procesowych odzyskuje się w procesie płukania po procesie powlekania metalem. Zalecana jest jako najlepsza dostępna technika płukanie minimum trzykrotnie w przeciwnym kierunku. W przypadku linii galwanicznych zastosowano wielokrotne płuczki w przeciwnym kierunku.</p>
<p>Oczyszczanie ścieków</p>	<p><b>Stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków.</b>  W procesie oczyszczania ścieków można wyodrębnić następujące etapy:  – wstępna selekcja ścieków wg kryterium jakości  – rozdział strumienia na ścieki kwaśno-chromowe oraz kwaśno</p>

	alkaiczne i niklowe – redukcja chromu <sup>+6</sup> do C <sup>+3</sup> pirosiarczynem sodu – proces koagulacji, flokulacji, sedymentacji –strącanie metali roztworem Ca(OH) <sub>2</sub> – oddzielanie osadu na prasach filtracyjnych – proces filtracji na złożu piaskowym – korekta pH
--	--

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań i nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

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

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

### **Pouczenie**

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

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

Opłata skarbową w wys. 2011,00 zł  
uiszczoną w dniu 15.11.2012r.  
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa  
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig  
DYREKTOR DEPARTAMENTU  
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Pan Bogdan Supel  
Nowy Styl Sp. z o.o.  
ul. Pużaka 49, 38-400 Krosno
2. Nowy Styl Sp. z o.o., Zakład Produkcji Metalowej  
ul. Fabryczna 6, 38-200 Jasło
3. OS -I -a/a

Do wiadomości:

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