



**WOJEWODA PODKARPACKI**

ul. Grunwaldzka 15  
35-959 Rzeszów  
skr. poczt. 297

Rzeszów, 2007-07-18

ŚR.IV-6618-39/2/06

**DECYZJA**

Działając na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.),
- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184, art. 188, art. 193 ust. 2 i 4, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 220, art. 224, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902 z późn. zm.),
- art. 18 ust. 2, art. 27 ust. 2, art. 31 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251),
- § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 z późn. zm.),
- 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),
- § 4 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206);
- § 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233, poz. 1988),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003 r. Nr 1, poz. 12),
- §2 i §5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842),
- § 2 ust. 1, § 4 ust. 2, § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529),

- § 4 i § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841),

po rozpatrzeniu wniosku Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. w Mielcu w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>

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

udzielam **Polskim Zakładom Lotniczym Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec, regon: 690573796** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 141,68 m<sup>3</sup> i **określam:**

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

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

Spółka będzie eksploatować instalację do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.

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

W skład instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 98 600 m<sup>2</sup> powłoki na rok będącej przedmiotem wniosku będą wchodzić:

##### **I.2.1. Linia do anodowania - obiekt H-2:**

**a) Odtłuszczenie alkaliczne aluminium i jego stopów:**

- odtłuszczenie alkaliczne - **wanna nr 2**, pojemność robocza 13,5 m<sup>3</sup>, napełniona wodnym roztworem środka odtłuszczającego o pH = 9,5 o nazwie Turco 4215 NC-LT zawierającym benzotiazolo-2-tiol i etoksylogowany alkohol tłuszczowy, heksafluorokrzemiany alkaliczne, wymiana zawartości wanny 2 x rok, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania bezpośrednio z wanny. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane wentylatorem WWOAX63RDO ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do emitora E-8),
- plukanie po odtłuszczeniu alkalicznym - **wanna nr 3**, pojemność robocza 13,5 m<sup>3</sup>, napełniona wodą wodociągową lub demineralizowaną, wymiana zawartości wanny 1×tydzień, wody popłuczne kierowane do neutralizatora N-11,

**b) Trawienie i odtlenianie aluminium i jego stopów:**

- trawienie alkaliczne - **wanna nr 4**, pojemność robocza 11,0 m<sup>3</sup>, napełniona roztworem wodorotlenku sodu o stężeniu 40-55 g/dm<sup>3</sup>, wymiana zawartości wanny przy stężeniu max. 15 g/dm<sup>3</sup>, tj. 4×roku, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania bezpośrednio z wanny. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane zespołem W1 z wentylatorem WWPS - 40PO ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do emitora E-9),
- plukanie po trawieniu - **wanna nr 5**, pojemność robocza 11,0 m<sup>3</sup>, napełniona wodą wodociągową, wymiana zawartości wanny 1×tydzień, wody popłuczne kierowane będą do neutralizatora N-11,
- odtlenianie - **wanna nr 8**, pojemność robocza 11,0 m<sup>3</sup>, napełniona roztworem preparatu Deoxidizer 6 o stężeniu 70 ml/dm<sup>3</sup> i Deoxidizer Replenisher 16 (zawierają bezwodnik chromowy od 10 do 20%), wymiana zawartości wanny po osiągnięciu maksimum stężenia aluminium 9,0 mg/dm<sup>3</sup>, miedzi 0,2 g/dm<sup>3</sup>, tj. 2×roku, kąpiel kierowana będzie do

- neutralizatora N-11. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane zespołem W3 z wentylatorem WPS -31,5RDO ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do emitora E-7 posiadającego urządzenie redukujące chrom o skuteczności 96-98%), węzownicę ze sprężonym powietrzem do mieszania roztworu, instalację grzewczą,
- płukanie po odtlenianiu - **wanna nr 9**, pojemność robocza 13,5 m<sup>3</sup>, napełniona wodą demineralizowaną, wymiana zawartości wanny 1×tydzień, wody popłuczne kierowane będą do neutralizatora N-11,
  - rozjaśnianie - **wanna nr 6**, pojemność robocza 13,5 m<sup>3</sup>, napełniona wodnym roztworem kwasu azotowego o stężeniu: 150-300 g/dm<sup>3</sup>, wymiana zawartości wanny po przekroczeniu dopuszczalnej zawartości miedzi 2,5 g/dm<sup>3</sup>, tj. 1×rok, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania bezpośrednio z wanny. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane zespołem W1 z wentylatorem WPS-40PO ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do emitora E-9),
  - płukanie po rozjaśnianiu - **wanna nr 7**, pojemność robocza 13,5 m<sup>3</sup>, napełniona wodą wodociągową, wymiana zawartości wanny 1×tydzień, wody popłuczne kierowane będą do neutralizatora N-11,
- c) Anodowanie aluminium i jego stopów w kwasie siarkowym:**
- anodowanie - **wanna nr 1**, pojemność robocza 18,0 m<sup>3</sup>, napełniona roztworem kwasu siarkowego o stężeniu 180–200 g/dm<sup>3</sup>, wymiana zawartości wanny 1×rok, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania bezpośrednio z wanny. Wanna wyposażona będzie w 2 szyny katodowe i szynę anodową z aluminium lub miedzi ustawioną centralnie, katody ołowiane lub ze stali nierdzewnej, prostownik prądu stałego, instalację chłodzącą roztwór do anodowania, system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane wentylatorem WWOAX63RDO ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do emitora E-8), węzownicę ze sprężonym powietrzem do mieszania kąpeli,
  - płukanie po anodowaniu - **wanna nr 1a**, pojemność robocza 13,5 m<sup>3</sup>, napełniona wodą wodociągową, wymiana zawartości wanny 1×miesiąc, wody popłuczne kierowane będą do neutralizatora N-11,
  - uszczelnianie - **wanna nr 15**, pojemność robocza 16,5 m<sup>3</sup>, napełniona wodą demineralizowaną o temp 94-96°C, wymiana zawartości wanny 1×2 tygodnie, kąpiel kierowana będzie do neutralizatora N-11. Wanna z pokrywą z aluminium wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane zespołem W4 z wentylatorem WPSS-40PO ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do emitora E-5 posiadającego urządzenie redukujące chrom o skuteczności 96-98%), **wanna nr 12**, napełniona rozcieńczonym chromianem, pojemność robocza 11,0 m<sup>3</sup>, napełniona wodą demineralizowaną o temp. 88-92 °C, wymiana zawartości wanny 1×miesiąc, kąpiel kierowana będzie do neutralizatora N-11. Wanna z pokrywą z aluminium, wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane zespołem W4 z wentylatorem WPSS-40PO ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do emitora E-5 posiadającego urządzenie redukujące chrom o skuteczności 96-98%),
  - złucie powłoki anodowej (w przypadku powtórnego anodowania) - **wanna nr 18**, pojemność robocza 0,94 m<sup>3</sup>, napełniona kąpielą kwasu fosforowego o stężeniu 56-76 g/dm<sup>3</sup> i bezwodnika kwasu chromowego o stężeniu 22-33 g/dm<sup>3</sup>, wymiana zawartości wanny 1×4 lata, kąpiel kierowana będzie do neutralizatora N-11. Wanny wyposażone będą w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane zespołem W5 z wentylatorem WPS – 40 ze ssawek bocznych przy wannach i kierowane do emitora E-10 posiadającego urządzenie redukujące chrom o skuteczności 96-98%),
- d) Anodowanie aluminium i jego stopów w kwasie chromowym:**
- anodowanie - **wanna nr 10**, pojemność robocza 13,5 m<sup>3</sup>, napełniona bezwodnikiem kwasu

- chromowego o stężeniu  $\text{CrO}_3$  30-50  $\text{g/dm}^3$ , wymiana zawartości wanny 1 x rok, kąpiel kierowana będzie do neutralizatora N-11. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane zespołem W6 z wentylatorem WPS-40PO ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do emitora E-6 posiadającego urządzenie redukujące chrom o skuteczności 96-98%), instalację grzewczą i chłodzącą kąpiel, instalację sprężonego powietrza do mieszania kąpeli, prostownik prądu stałego, system regulacji temperatury, pręt anodowniczy z miedzi usytuowany centralnie na całej długości wanny, dwie szyny katodowe z miedzi lub aluminium,
- płukanie po anodowaniu - **wanna nr 11**, pojemność robocza 13,5  $\text{m}^3$ , napełniona wodą demineralizowaną, wymiana zawartości wanny 1 x tydzień, wody popłuczne kierowane będą do neutralizatora N-11,
- e) Alodynowanie aluminium i jego stopów:
- alodynowanie - **wanna nr 13** (tworzenie powłok barwnych), pojemność robocza 13  $\text{m}^3$ , napełniona roztworem Alodyny 1200S (zawierającej: bezwodnik chromowy, heksafluorocyrcyanian potasu, fluorek sodu, fluoroboran potasu), wymiana kąpeli 1×2 lata, kąpiel kierowana będzie do neutralizatora N-11, **wanna nr 17** (tworzenie powłok bezbarwnych), pojemność robocza 0,94  $\text{m}^3$ , napełniona roztworem Alodyny 1500 (zawierającej: bezwodnik chromowy, kwas sześciofluorocyrcyanowy), wymiana kąpeli 3×rok, kąpiel kierowana będzie do neutralizatora N-11. Wanny wyposażone będą w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane zespołem W5 z wentylatorem WPS-40 ze ssawek bocznych przy wannach i kierowane do emitora E-10 posiadającego urządzenie redukujące chrom o skuteczności 96-98%), instalację grzewczą (czynnik grzewczy: woda o temp. około 90°C), regulator temperatury kąpeli,
  - płukanie po alodynowaniu - **wanna nr 14**, pojemność robocza 11,0  $\text{m}^3$ , napełniona wodą demineralizowaną, wymiana zawartości wanny 1×tydzień, wody popłuczne kierowane będą do neutralizatora N-11,
- f) Anodowanie aluminium i jego stopów z barwieniem na kolor czarny:
- barwienie powłok anodowych (na czarno) - **wanna nr 19**, pojemność robocza 0,5  $\text{m}^3$ , napełniona wodnym roztworem barwnika organicznego DEEP BLACK MLW (barwnik azowy), o stężeniu 10-12  $\text{g/dm}^3$  i temp. 60–65°C, wymiana zawartości wanny 1 x 2 lata, kąpiel będzie odbierana do unieszkodliwiania bezpośrednio z wanny podczas wymiany barwnika przez dostawcę,
  - płukanie po barwieniu - **wanna nr 20**, pojemność robocza 0,3  $\text{m}^3$ , napełniona wodą wodociągową, wymiana zawartości wanny 2 x rok, wody popłuczne będą odbierane do unieszkodliwiania bezpośrednio z wanny podczas wymiany barwnika Deep Black (wanna nr 19),
  - suszenie - **wanna nr 16**, pojemność robocza 11,0  $\text{m}^3$ , z pokrywą z aluminium, maksymalna temperatura suszenia 70°C, czynnik grzewczy - gorąca woda o temperaturze ok. 90°C (nie wymaga odprowadzania zanieczyszczeń, części dokładnie wypłukane po zakończeniu procesu suszone będą przed transportem do wykonywania dalszych procesów np. malowanie lub montaż).

### I.2.2. Linia do frezowania chemicznego – obiekt H-2:

- trawienie (frezowanie chemiczne) - **wanna nr 1**, pojemność robocza 8,0  $\text{m}^3$ , z pokrywą ze stali nierdzewnej, napełniona wodorotlenkiem sodu o stężeniu 90-110  $\text{g/dm}^3$ , wymiana zawartości wanny 1×rok, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania bezpośrednio z wanny. Wanna wyposażona będzie w instalację grzewczą (czynnik grzewczy: woda o temp. ok. 90°C), system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane zespołem W8 z wentylatorem WPS-40 ze ssawek i kierowane do emitora E-1), instalację sprężonego powietrza, system regulacji temperatury,

- płukanie po trawieniu - **wanna nr 2** (płukanie po frezowaniu chemicznym), **wanna nr 4** (płukanie po przejaśnianiu), pojemność robocza wanien 8,0 m<sup>3</sup> każda, napełnione wodą wodociągową, wymiana zawartości wanien 1 x miesiąc, wody popłuczne kierowane będą do neutralizatora lokalnego,
- rozjaśnianie - **wanna nr 3**, pojemność robocza 8,0 m<sup>3</sup>, napełniona roztworem kwasu azotowego o stężeniu 93-103 g/dm<sup>3</sup>, wymiana zawartości wanny 1 x rok, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania bezpośrednio z wanny. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane zespołem W8 z wentylatorem WPS-40 ze ssawek i kierowane do emitora E-1),
- neutralizator lokalny ze zbiornikiem reakcyjnym o pojemności około 15,0 m<sup>3</sup> do wstępnego neutralizowania odczynu pH wód popłucznych z **wanien nr 2 i 4**, które są następnie odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych firmy EURO-EKO Sp. z o.o. Mielec.

### **I.2.3. Linia do anodowania twardego - obiekt H-6**

- anodowanie - **wanna nr 1**, pojemność robocza 2,15 m<sup>3</sup>, napełniona roztworem kwasu siarkowego o stężeniu 300-380 g/dm<sup>3</sup>, wymiana kąpeli 1×rok, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania bezpośrednio z wanny. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane zespołem W9 z wentylatorem WD-25 ze ssawek i kierowane do emitora E-AT),
- płukanie po anodowaniu - **wanna nr 2** o pojemności roboczej 0,4 m<sup>3</sup>, napełniona wodą wodociągową, wymiana zawartości wanny 1×miesiąc, wody popłuczne przekazywane będą do unieszkodliwiania bezpośrednio z wanny,
- uszczelnianie w chromianach - **wanna nr 3** o pojemności roboczej 0,15 m<sup>3</sup> z pokrywą ze stali nierdzewnej, napełniona wodnym roztworem dwuchromianu potasu o stężeniu 70-100 g/dm<sup>3</sup>, wymiana zawartości wanny 1 x 2 lata, kąpiel przewożona będzie transportem własnym do neutralizatora N-11,
- płukanie po uszczelnieniu - **wanna nr 4** o pojemności roboczej 0,15 m<sup>3</sup>, z pokrywą ze stali nierdzewnej, napełniona wodą demineralizowaną, wymiana zawartości wanny 1 x miesiąc, kąpiel przewożona będzie transportem własnym do neutralizatora N-11.

Wszystkie wanny metalowe lub ze stali nierdzewnej wchodzące w skład instalacji będą posiadały konstrukcję wsporczą zabezpieczającą przed deformacją ścian i dna wanny. Umieszczone będą na konstrukcji wsporczej z kształtowników stalowych zabezpieczonych antykorozyjnie, otoczone metalowym podestem roboczym. Wanny procesowe, w tym wanny płuczące na linii anodowania, frezowania chemicznego i anodowania twardego będą usytuowane w tacach wykonanych z betonu izolowanego wykładziną lub materiałem chemoodpornym. Pod wannami w granicach wyznaczonych ich gabarytem usytuowana będzie wspólna betonowa taca awaryjna, chemoodporna, zabezpieczająca pomieszczenie przed rozlewami kąpeli, wód płuczających oraz przed przedostaniem się do innej, niż wyznaczona, kanalizacji. Powyżej dna wanny na jednym boku krótkim będą się znajdowały zawory spustowe. Spust z wanien (poprzez zawory spustowe) kierowany będzie na odpowiednią kratkę kanalizacyjną usytuowaną w tacy i odprowadzany w sposób grawitacyjny kontrolowany do zbiornika – komór: kwaśno-chromowej lub alkalicznej w obiekcie neutralizatora N-11.

Wanny będą napełniane wodą do poziomu około 2/3 wysokości wanny, następnie przy pomocy suwnicy i wyciągarki elektrycznej (elektrowciągu) transportowane będą do wanny preparaty chemiczne. Wanna dopełniana będzie wodą do poziomu roboczego. Kąpiel będzie mieszana do osiągnięcia stanu rozpuszczenia składników.

Opróżnianie wanien będzie się odbywało poprzez zawór spustowy wanny lub wypompowanie zużytej kąpeli, wód płuczających z zastosowaniem pompy pneumatycznej

(wanny nr 1, 2, 4, 6, 19, 20 w anodowni, wanny nr 1 i 3 w pomieszczeniu frezowania chemicznego, wanny nr 1, 2, 3, 4 w pomieszczeniu anodowania twardego). Zużyte kąpiele i wody płuczające spuszczone z wanien będą odprowadzane systemem kanalizacji przemysłowej do zbiorników ścieków alkalicznych i kwaśno-chromowych, następnie podawane w sposób wymuszony pompami do odpowiednich komór reakcji w obiekcie N-11.

Odbiór zużytych kąpieli i wód płuczających bezpośrednio z wanien procesowych prowadzony będzie pod nadzorem obsługi lub technologa instalacji przez EURO-EKO Sp. z o.o. Mielec albo inny uprawniony podmiot z zastosowaniem samochodów specjalistycznych – cystern odbiorcy, wyposażonych w sprzęt specjalny (pompy pneumatyczne podciśnieniowe z instalacją elastyczną łączoną odcinkami szybkozłączem). Sposób ujęcia i zastosowane pompy nie będą powodowały rozlewania zawartości wanien. W trakcie pompowania do zbiornika magazynowego samochodu-cysterny wanny procesowe będą zabezpieczone od góry pokrywą, natomiast ilość przyjęta do odbioru, transportu i unieszkodliwiania będzie ewidencjonowana obowiązującymi dokumentami.

#### I.2.4. System wentylacyjny

Instalacja wyposażona będzie w układ wentylacyjny nawiewno-wywiewny, zapewniający skuteczne odciąganie oparów z poszczególnych wanien procesowych, w których realizuje się operacje technologiczne. System odciągowy będzie się składał z niezależnych układów odciągających zanieczyszczenia z poszczególnych wanien, lub grup dwóch i trzech wanien odprowadzających zanieczyszczenia do poszczególnych emitorów zestawionych poniżej.

**Tabela 1**

<b>Zestawienie poszczególnych układów wentylacyjnych odprowadzających zanieczyszczenia z wanien procesowych</b>			
<i>Wydatek wentylatora m<sup>3</sup>/s</i>	<i>Proces</i>	<i>Nr wanny</i>	<i>Oznaczenie emitora</i>
<b>Frezowanie chemiczne H2</b>			
<b>4,1</b>	frezowanie chemiczne	1	E-1
	rozjaśnianie	3	
<b>Anodownia H2</b>			
<b>2,5</b>	anodowanie	1	E-8
	odtłuszczanie	2	
<b>2,5</b>	trawienie alkaliczne	4	E-9
	rozjaśnianie	6	
<b>1,25</b>	odtlenianie	8	E-7
<b>2,5</b>	anodowanie	10	E-6
<b>2,5</b>	uszczelnianie	12	E-5
	uszczelnianie	15	
<b>5,3</b>	alodynowanie	13	E-10
	alodynowanie	17	
	zdejmowanie powłok	18	
<b>Anodowanie twarde H6</b>			
<b>2,5</b>	anodowanie	1	E-AT

W instalacji będzie funkcjonowała wentylacja ogólna wyciągowo – nawiewna oraz wentylacja miejscowa z nawiewem osłaniającym. Wentylację wyciągową będą stanowić zespoły wyciągowe W1- W7 zlokalizowane w pomieszczeniu wentylatorowni. Zespoły W1- W6 będą obsługiwały powierzchnię placówki anodowania oraz wyciągi szczelinowe przy

wannach, zespół W7 - pomieszczenie neutralizatora ścieków i pomieszczenie dozowników reagentów, zespół W8 - pomieszczenie magazynu chemicznego, zespół W9 - przestrzeń nad mieszalnika  $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$  na antresoli. Na poszczególne zespoły wyciągowe będą składały się wentylatory promieniowe typu WPS o wydajnościach wynikających z ilości koniecznego odciąganego powietrza z nad wanien, wskazanych w **Tabeli 1**.

### **I.2.5. Neutralizator N-11– obiekt H-2**

**a)** Pomieszczenie obróbki i neutralizacji w N-11:

- zbiornik tzw. ścieków alkalicznych - objętość  $2,7 \text{ m}^3$ , stalowy wyłożony miękkim PCV, umieszczony w kwasoodpornej tacy o przekroju prostokątnym,
- zbiornik tzw. ścieków kwaśno-chromowych - objętość  $2,7 \text{ m}^3$ , stalowy wyłożony miękkim PCV, umieszczony w kwasoodpornej tacy o przekroju prostokątnym,
- komory magazynowo-reakcyjne KMR1 i KMR2 - objętość  $25,0 \text{ m}^3$  każda, stalowe wyłożone miękkim PCV, umieszczone w tacach awaryjnych z odprowadzeniem do zbiornika tzw. ścieków kwaśno-chromowych,
- komora reakcji KR - objętość  $10,0 \text{ m}^3$ , stalowa wyłożona miękkim PCV,
- komory mieszania KM1 i KM2 - objętość  $10,0 \text{ m}^3$  każda, stalowe wyłożone miękkim PCV,
- osadnik pionowy - objętość  $12,0 \text{ m}^3$ , stalowy,
- prasa filtracyjna (typ C 800 x 800) - powierzchnia filtracyjna  $16 \text{ m}^2$ ,
- studzienka bezodpływowa - objętość  $1,0 \text{ m}^3$ , betonowa,
- studzienka-adsorber: węgiel aktywny - objętość  $1,0 \text{ m}^3$ , betonowa,

**b)** Pomieszczenie mieszania i dozowania reagentów:

- mieszalnik  $\text{Ca}(\text{OH})_2$  i mieszalnik  $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_5$  - objętość  $0,63 \text{ m}^3$  każdy, stalowe, wyłożone miękkim PCV,
- dozownik  $\text{Ca}(\text{OH})_2$  i dozownik  $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_5$  - objętość  $0,1 \text{ m}^3$  każdy, stalowe, wyłożone miękkim PCV,

**c)** Magazyn reagentów:

- zbiornik magazynowy na kwas siarkowy - objętość  $2,0 \text{ m}^3$ .

W obiekcie neutralizatora pompy będą przymocowane trwale do podłoża betonowego i posadzki chemoodpornej. Obiekt wyposażony będzie w kanalizację ścieków przemysłowych, do której poprzez kratki ściekowe usytuowane w posadzce, ewentualne substancje chemiczne niebezpieczne oraz wycieki odprowadzane będą do zbiornika ścieków alkalicznych oraz do zbiornika ścieków kwaśno-chromowych. Zbiorniki znajdować się będą w betonowej tacy awaryjnej wyłożonej płytkami chemoodpornymi.

### **I.2.6. Stacja uzdatniania i demineralizacji wody (DEMI) – Obiekt : H-2:**

W skład zespołu stacji uzdatniania i demineralizacji wody będą wchodziły:

- dwa ciągi z kolumnami filtracyjnymi wody pracujące naprzemiennie, w pełni zautomatyzowane z kolumną filtracyjną  $14'' \times 65''$  (w każdym ciągu filtr typu CF/150/ST z węglem aktywnym Organsorb 10, filtr mechaniczny typ CF/150/ST z wypełnieniem ze żwiru filtracyjnego), sterowane czasowo,
- dwa ciągi demineralizacji wody pracujące naprzemiennie, w pełni zautomatyzowane, w każdym ciągu kolumna jonitowa  $14'' \times 65''$  wypełniona jonitami: kationit (Purolite C 100) i anionit (Purolite A 200),
- dwa zbiorniki na reagenty 35% HCL oraz 30% NaOH o objętości  $0,2 \text{ m}^3$  każdy,
- półautomatyczna stacja typ WS/150/255/DI – kolumna filtracyjna  $14'' \times 65''$  ze złożem słabo kwaśnym (Purolite C 104).

Wymiana wypełnień kolumn filtracyjnych prowadzona będzie przez producenta z jednoczesnym odbiorem odpadów.

Woda zdemineralizowana będzie magazynowana w dwóch zbiornikach stalowych wyłożonych wykładziną chemo- i termoodporną, połączonych szeregowo o pojemności łącznej 10,3 m<sup>3</sup>.

Sterowanie napełnianiem zbiorników wodą DEMI będzie się odbywało za pomocą systemu pływakowego poziomów.

### I.2.7. Magazyny reagentów

#### I.2.7.1. Magazyn reagentów obróbki chemicznej i elektrolitycznej

Zlokalizowany będzie na parterze obok pomieszczenia neutralizatora N-11 w obiekcie H-2, w którym magazynowane będą oddzielnie ściśle określone grupy związków chemicznych. Pomieszczenie wyposażone będzie w podłogową kratkę kanalizacyjną z odprowadzeniem do tzw. zbiornika ścieków kwaśno-chromowych. W pomieszczeniu tym usytuowany będzie zbiornik kwasu siarkowego o poj. 2,0 m<sup>3</sup>, będący zbiornikiem rezerwowym.

Obok w pomieszczeniu neutralizatora N-11 na wyznaczonej powierzchni ok. 35 m<sup>2</sup> zlokalizowane będą urządzenia technologiczne stacji uzdatniania i demineralizacji wody DEMI wraz z dwoma zbiornikami bezciśnieniowymi o objętości 6,3 m<sup>3</sup> i 4,0 m<sup>3</sup> do jej magazynowania.

W stacji uzdatniania i demineralizacji wody będzie 9 zbiorników ciśnieniowych o wymiarach 14'' x 65'' każdy. Zbiorniki wykonane będą z tworzywa sztucznego wzmocnionego włóknem szklanym. W razie awarii któregośkolwiek zbiornika rozlewy poprzez kratki ściekowe umieszczone w posadzce będą odprowadzane do zbiornika tzw. ścieków alkalicznych.

I.2.7.2. Magazyn reagentów obróbki trawienia chemicznego w obiekcie gniazda trawienia zlokalizowanego na poziomie parteru w kierunku południowym od lokalizacji neutralizatora N-11 w obiekcie H-2, w którym magazynowane będą odrębnie ściśle określone grupy związków chemicznych. Pomieszczenie wyposażone będzie w podłogową kratkę kanalizacyjną z odprowadzeniem do tzw. lokalnego neutralizatora.

### I.3. Podstawowe procesy technologiczne prowadzone w instalacji

Detale przeznaczone do obróbki dostarczane będą z wydziałów produkcyjnych zlokalizowanych w innych pomieszczeniach Zakładu (również z zewnątrz) i składane na polu odkładczym. W liniach do anodowania i trawienia detale pobierane będą z pola odkładczego, zakładane na zawieszki i przy pomocy suwnicy lub ręcznie umieszczane nad wannami procesowymi. W przypadku anodowania twardego detale umieszczane będą tylko ręcznie. Następnie zgodnie z założonym procesem technologicznym detale zanurzane będą w wannach i poddawane powierzchniowej obróbce chemicznej i elektrochemicznej:

#### I.3.1. Przygotowanie elementów do procesów technologicznych:

- odtłuszczanie alkaliczne aluminium i jego stopów (**wanna nr 2** - anodownia) przy zastosowaniu środka odtłuszczającego Turco 4215 NCLT (zawierający substancje: benzotiazolo-2-tiol, etoksylogowany alkohol tłuszczowy) przy pH ok. 9,5 o stężeniu 45-60 g/dm<sup>3</sup> w temperaturze 50-55 °C,
- trawienie aluminium i jego stopów (**wanna nr 4** - anodownia) w alkalicznym roztworze NaOH o stężeniu 40-55 g/dm<sup>3</sup> w temperaturze 35-55 °C,
- odtlenianie w roztworze odtleniacza (**wanna nr 8** – anodownia) roztworem preparatu Deoxidizer 6 w ilości 70 ml/dm<sup>3</sup> (przy sporządzaniu kąpeli) i Deoxidizer Replenisher 16 (zawierają bezwodnik chromowy od 10 do 20% oraz kwas azotowy o stężeniu 75 do 150 g/dm<sup>3</sup>) w temperaturze 15-32 °C.



### **I.3.2. Główne procesy technologiczne (powłoki anodowe i chemiczne konwersyjne):**

- anodowanie w kwasie siarkowym (**wanna nr 1** - anodownia) o gęstości 1,84 g/dm<sup>3</sup>, stężenie 180-200 g/dm<sup>3</sup> w temperaturze 15-23 °C, przy napięciu prądu 12-20 V,
- anodowanie w kwasie chromowym (**wanna nr 10** - anodownia) o stężeniu 30-50 g/dm<sup>3</sup> w temperaturze 38-42 °C, przy napięciu prądu 22,40,50 V,
- anodowanie twarde (**wanna nr 1** - gniazdo anodowania twardego) w roztworze kwasu siarkowego o stężeniu 300-380 g/dm<sup>3</sup> w temperaturze -4 do - 8 °C, przy napięciu prądu 20-60V,
- alodynowanie (**wanna nr 13 i 17** - anodownia) w roztworach Alodyny 1200S o stężeniu 8-22 g/dm<sup>3</sup> w temperaturze 18-30 °C oraz Alodyny 1500 o stężeniu 10 ml/dm<sup>3</sup> w temperaturze 65-70 °C.

### **I.3.3. Procesy obróbki i wykańczania powłok:**

- trawienie wymiarowe (**wanna nr 1** - gniazdo frezowania chemicznego) w roztworze NaOH o stężeniu 90-110 g/dm<sup>3</sup> w temperaturze 77-83 °C,
- rozjaśnianie **wanna nr 3** - gniazdo frezowania chemicznego - w roztworze kwasu azotowego HNO<sub>3</sub> o gęstości 1,39 g/dm<sup>3</sup>, stężenie 93-103 g/dm<sup>3</sup> w temperaturze otoczenia i **wanna nr 6** - anodownia - w roztworze kwasu azotowego HNO<sub>3</sub>, stężenie 150 – 300 g/dm<sup>3</sup>, w temperaturze otoczenia,
- barwienie na czarno (**wanna nr 19** – anodownia) barwnikiem Deep Black o stężeniu 10-12 g/dm<sup>3</sup> w temperaturze 60-65 °C,
- uszczelnianie w gorącej wodzie demineralizowanej (**wanna nr 15** – anodownia) w temperaturze 94-96 °C,
- uszczelnianie w chromianach (**wanna nr 12** – anodownia) przy zastosowaniu CrO<sub>3</sub> o stężeniu 0,07 g/dm<sup>3</sup> oraz Na<sub>2</sub>CrO<sub>4</sub> o stężeniu 0,05 g/dm<sup>3</sup>, woda demineralizowana w temperaturze 88-92°C oraz (**wanna nr 3** – gniazdo anodowania twardego) przy zastosowaniu chromianów K<sub>2</sub>Cr<sub>2</sub>O<sub>7</sub> o stężeniu 70-100 g/dm<sup>3</sup> w temperaturze 94-98°C,
- zdejmowanie powłok (**wanna nr 18** – anodownia) w roztworach kwasu fosforowego o stężeniu 56-76 g/dm<sup>3</sup> oraz bezwodnika chromowego o stężeniu 23-33 g/dm<sup>3</sup> w temperaturze 85-95 °C,
- suszenie (**wanna nr 16** – anodownia) w suszarce o temperaturze 80-120 °C.

### **I.3.4. Procesy międzyoperacyjne:**

- płukanie w zimnej wodzie wodociągowej lub wodzie zdemineralizowanej (**wanny nr 1A, 3, 5, 7, 9, 11, 14, 20** – anodownia, **wanny nr 2 i 4** – gniazdo anodowania twardego, **wanny nr 2 i 4** gniazdo frezowania chemicznego).

## **I.4. Procesy pomocnicze**

### **I.4.1. Proces neutralizacji:**

Zużyte kąpiele i wody płuczące z wanien będą spływały grawitacyjnie, wewnętrzną kanalizacją do zbiornika kwaśno-chromowego lub alkalicznego, skąd przepompowywane będą za pomocą dwóch układów pomp (P1 i P2) do odpowiednich komór technologicznych neutralizatora N-11:

- kwaśno-chromowe do komory reakcji KR lub komór magazynowo-reakcyjnych KMR (dwie komory o charakterze przelewowym: KMR1 - na wody popłuczne i KMR2 - na kąpiele),
- alkaliczne do komór mieszania KM1 lub KM2.

Neutralizacja będzie polegała na:

- redukcji chromu Cr<sup>6+</sup> do chromu Cr<sup>3+</sup> pirosiarczanem sodowym w środowisku kwaśnym,
- korekcie odczynu pH ścieków do wartości około 8,

- wytrąceniu w osadniku pionowym osadów zawierających metale ciężkie,
- odwodnieniu osadów na prasie filtracyjnej.

Oczyszczone ścieki przemysłowe z neutralizacji zużytych kąpieli i wód popłucznych w neutralizatorze N-11 zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, odprowadzane będą wylotem w postaci rury stalowej do kanalizacji deszczowej innego podmiotu, kierowane następnie do urządzeń oczyszczających EURO-EKO Sp. z o.o. Mielec.

Oczyszczone ścieki przemysłowe z neutralizacji zużytych wód płuczających w neutralizatorze lokalnym w obiekcie frezowania chemicznego odbierane będą z wylotu zbiornika reakcyjnego neutralizatora w postaci rury wyposażonej w szybkozłaczę i zawór odcinający przez EURO-EKO Sp. z o.o. Mielec.

#### **I.4.2. Proces uzdatniania i demineralizacji wody:**

Woda wodociągowa doprowadzana będzie do urządzenia oczyszczania – kationitu i anionitu, gdzie nastąpi usunięcie jonów dodatnich i ujemnych. Zdemineralizowana woda magazynowana będzie w dwóch zbiornikach, skąd pobierana będzie do poszczególnych punktów rozbioru w instalacji.

Woda przygotowana w stacji DEMI o wydajności 0,5-3,5 m<sup>3</sup>/h (w jednym cyklu ok. 17 m<sup>3</sup> wody zdemineralizowanej) przeznaczona będzie do stosowania w wannach nr: 1, 2, 3, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 17, 18, 19.

## **II. Maksymalna dopuszczalna emisje w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji**

### **II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji**

#### **II.1.1. Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji**

**Tabela 2**

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1	2	3	4	5
1.	E-1	Wanny frezowania (nr 1) i rozjaśniania (nr 3)	dwutlenek azotu	0,174
2.	E-5	Wanny do uszczelniania w chromianach (nr 12 i nr 15)	chrom <sup>VI</sup>	0,0002
3.	E-6	Wanna do anodowania (nr 10)	chrom <sup>VI</sup>	0,001
4.	E-7	Wanna do odtleniania (nr 8)	chrom <sup>VI</sup> dwutlenek azotu	0,0003 0,054
5.	E-8	Wanna do anodowania (nr 1) i wanna do odtłuszczania (nr 2)	kwas siarkowy	0,018
6.	E-9	Wanna do trawienia (nr 4) i wanna do rozjaśniania (nr 6)	dwutlenek azotu	0,18
7.	E-10	Wanna do alodynowania (nr 13) i wanny do nakładania i usuwania powłok tlenkowych (nr 17 i nr 18)	chrom <sup>VI</sup> fluorki	0,002 0,0006
8.	E-AT	Wanna do anodowania twardego (obiekt H-6)	kwas siarkowy	0,018

#### **II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:**

dwutlenek azotu

2,45 Mg/rok

chrom <sup>VI</sup>	0,02 Mg/rok
kwask siarkowy	0,22 Mg/rok
fluorki	0,003 Mg/rok

### II.1.3. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

**Tabela 3**

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Rodzaj urządzenia	Sprawność minimalna [%]
1.	Wanny do uszczelniania w wodzie (nr 15) i w chromianach (nr 12)	E-5	Demister	96-98%
2.	Wanna do anodowania (nr 10)	E-6	Demister	96-98%
3.	Wanna do odtleniania (nr 8)	E-7	Demister	96-98%
4.	Wanna do alodynowania (nr 13) i wanny do nakładania (nr 17) i usuwania powłok tlenkowych (nr 18)	E-10	Demister	96-98%

**II.2. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$  w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi oraz zabudowy zagrodowej zlokalizowanych na kierunku zachodnim od granic Zakładu w następujący sposób:**

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

### II.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami

#### II.3.1. Odpady niebezpieczne

**Tabela 4**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób gospodarowania odpadem	Miejsce powstawania odpadu
1	2	3	4	5	6
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne ( <i>powłoka – środek maskujący Turcoform 551LA-2</i> )	3,30	D5, D10	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do frezowania chemicznego. Powstały po operacji frezowania chemicznego i mechanicznego usunięcia powłoki ochronnej (tzw. maskanta).
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje	0,15	R14	Obiekt (H-6), pomieszczenia biurowe.

		niebezpieczne			
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05- zużyte kąpiele zawierające kwasy ( <i>wanny Nr 1, 6 anodownia, Nr 3 frezowanie chemiczne, Nr 1 anodowanie twarde</i> )	22,00	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do anodowania (wanny Nr 1, 6), pomieszczenie linii do frezowania chemicznego (wanna Nr 3). Obiekt (H-6), pomieszczenie linii do anodowania twardego (wanna Nr 1).
4.	11 01 07*	Alkalia trawiące ( <i>wanna Nr 4 anodownia, Nr 1 frezowanie chemiczne</i> )	130,00	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do anodowania (wanna Nr 4), pomieszczenie linii do frezowania chemicznego (wanna Nr 1).
5.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – wody popłuczne kwaśne ( <i>wanna Nr 2 anodowanie twarde</i> )	6,250	D9	Obiekt (H-6), pomieszczenie linii do anodowania twardego (wanna Nr 2).
6.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – wody popłuczne alkaliczne ( <i>wanny Nr 3, 5 anodownia oraz Nr 2 frezowanie chemiczne</i> )	1781,00	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do anodowania (wanny Nr 3, 5), pomieszczenie linii do frezowania chemicznego (wanna Nr 2).
7.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – wody popłuczne kwaśne ( <i>wanny Nr 1A, 7, 15 anodownia, Nr 4 frezowanie chemiczne</i> )	1805,75	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do anodowania, wanny Nr 1A, 7, 15), pomieszczenie linii do frezowania chemicznego (wanna Nr 4).
8.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – wody popłuczne chromowe ( <i>wanna Nr 4 anodowanie twarde</i> )	2,400	D9	Obiekt (H-6), pomieszczenie linii do anodowania twardego (wanna Nr 4).
9.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – wody popłuczne kwaśno-chromowe ( <i>wanny Nr 9, 11, 14 anodownia</i> )	2570,00	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do anodowania, (wanny Nr 9, 11, 14).
10.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne - wody popłuczne DEMI alkaliczne i kwaśne	420,00	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie neutralizatora N-11 – wydzielone miejsce, kolumn filtracyjnych stacji

					DEMI.
11.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – <i>wody popłuczne kwaśne po barwieniu (wanna Nr 20 anodownia)</i>	0,70	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do anodowania (wanna Nr 20).
12.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne – <i>zużyte kąpiele alkaliczne z odtłuszczania Turco (wanna Nr 2 anodownia)</i>	40,00	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do anodowania (wanna Nr 2).
13.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – <i>zużyte kąpiele chromowe wanny Nr 12, 13 anodownia, Nr 3 anodowanie twarde</i>	180,000	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do anodowania (wanny Nr 12, 13). Obiekt (H-6), pomieszczenie linii do anodowania twardego (wanna Nr 3).
14.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – <i>zużyte kąpiele kwaśno-chromowe (wanny Nr 8, 10, 17, 18 anodownia)</i>	53,500	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do anodowania (wanny Nr 8, 10, 17, 18).
15.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - <i>zużyte kąpiele z barwnikiem Deep Black (wanna Nr 19 anodownia)</i>	0,15	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do anodowania (wanna Nr 19).
16.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – <i>szlamy z czyszczenia wanień do trawienia i odtłuszczania alkalicznego (wanny Nr 2, 4 anodownia, Nr 1 frezowanie chemiczne)</i>	2,60	D5, D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do anodowania (wanny Nr 2, 4), pomieszczenie linii do frezowania chemicznego (wanna Nr 1).
17.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - <i>narosty, osady z czyszczenia wanień procesowych</i>	5,20	D5, D9	Obiekt (H-2, H-6), wanny z pomieszczenia linii do: anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego.
18.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - <i>węglowodory zmieszane z wodą (Ardrox)</i>	98,00	R14, D9	Obiekt (H-2), obok pomieszczenia linii do anodowania – studzienka, zbiornik bezodpływowy V = 1,0 m <sup>3</sup> .
19.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi	0,70	R14, D10	Obiekt (H-2), magazynek chemiczny pomieszczenia

		zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności) - <i>opakowania szklane, z tworzyw sztucznych, worki foliowe, stuczka szklana z laboratorium zanieczyszczone substancją niebezpieczną</i>			reagentów, pomieszczenie laboratorium.
20.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) - <i>zużyte sorbenty, materiały filtracyjne, czyściwo, rękawice, odzież ochronna zanieczyszczona</i>	0,40	D10	Obiekt (H-2, H-6), wanny, maszyny i urządzenia współpracujące z linią do anodowania, frezowania chemicznego, (neutralizator N-11, stacja DEMI, pomieszczenie przy gotowania i dozowania reagentów, pomieszczenie magazynowania i transportu reagentów w tym urządzenie dźwigowe, neutralizator lokalny linii do frezowania chemicznego, anodowania twardego itp.)
21.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 - <i>zużyte świetlówki, rękawiczki, termometry</i>	0,30	R4, R5, R14	Obiekt (H-2, H-6), pomieszczenia biurowe, technologiczne linii do: anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego oraz pomieszczenia współpracujące z m. in. neutralizatorem N-11, stacją DEMI, laboratorium w obiekcie H-2.
22.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 - <i>monitory komputerów</i>	0,15	R4, R5, R14	Obiekt (H-2, H-6), pomieszczenia biurowe, analityczno-laboratoryjne.
23.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) - <i>zużyte odczynniki chemiczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych</i>	0,15	R14, D9, D10	Obiekt (H-2), magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów, pomieszczenie laboratorium.

		<i>i analitycznych</i>			
24.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,30	R4, R14	Obiekt (H-2), wózek akumulatorowy w pomieszczeniu głównym neutralizatora N-11.
25.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi - <i>zużyte podkłady drewniane podestów wanien procesowych, żywica izolacyjno- ochronna powierzchni podłóg</i>	2,60	R1, D10	Obiekt (H-2, H-6), żywice izolacyjno-ochronne powierzchni podłóg - pomieszczenia technologiczne linii do anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego, neutralizatora N-11, stacji DEMI; zużyte podkłady drewniane z podestów roboczych, wanien procesowych linii do anodowania i frezowania chemicznego w obiekcie H-2.
26.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi - <i>odpady szkła i tworzyw sztucznych z laboratorium zanieczyszczone substancją niebezpieczną</i>	0,30	R14	Obiekt (H-2), magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów, pomieszczenie laboratorium.
27.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - <i>narosty, osady z czyszczenia systemów wentylacji pomieszczeń produkcyjnych</i>	2,60	D9, D10	Obiekt (H-2, H-6). System instalacji ciągów wentylacyjnych pomieszczeń produkcyjnych wchodzących organizacyjne w skład placówki anodowania (anodowni, gniazda frezowania chemicznego, anodowania twardego, obiektu N-11).
28.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych – <i>z prasy filtracyjnej</i>	16,00	D5, D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie technologiczne neutralizatora N-11 – prasa filtracyjna C 800 x 800.

### II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób gospodarowania odpadem	Miejsce powstawania odpadu
1	2	3	4	5	6
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	2,00	D10	Obiekt (H-2, H-6), w wyniku prac konserwacyjno-remontowych w pomieszczeniach technologicznych wszystkich linii, np. uzbrojenie wanien procesowych, urządzeń i maszyn pomocniczych współpracujących z liniami.
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady – <i>odpady z remontów – ścinki gumy, korki, węże gumowe, paski klinowe</i>	0,70	D10	Obiekt (H-2, H-6), w wyniku prac konserwacyjno - remontowych w pomieszczeniach technologicznych wszystkich linii - np. uzbrojenie wanien procesowych, urządzeń i maszyn współpracujących z liniami, w pomieszczeniach pomocniczych współpracujących z liniami.
3.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,30	D10	Obiekt (H-2, H-6), w wyniku operacji i prac czyszczenia i konserwacji elementów metalowych konstrukcji nośnych i zewnętrznych powierzchni urządzeń technologicznych (np. zbiorniki) w pomieszczeniach technologicznych i pomocniczych współpracujących z liniami.
4.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,30	R4, R14	Obiekt (H-2, H-6), w wyniku prac remontowo-konserwacyjnych w pomieszczeniach linii do anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego, pomieszczeniach pomocniczych współpracujących z liniami (neutralizator N-11, neutralizator lokalny).
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,70	R14	Obiekt (H-2, H-6), pomieszczenia biurowe, socjalno-bytowe, pomieszczenia pomocnicze współpracujące z liniami, laboratorium.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,70	R14	Obiekt (H-2, H-6), pomieszczenia biurowe, socjalno-bytowe, magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów, laboratorium.



7.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,70	R1, R14	Obiekt (H-2), pomieszczenia pomocnicze współpracujące z liniami.
8.	15 01 04	Opakowania z metali	0,70	R4, R14	Obiekt (H-2), pomieszczenia pomocnicze współpracujące z liniami.
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,15	R14, D10	Obiekt (H-2), pomieszczenia pomocnicze współpracujące z liniami.
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,40	D10	Obiekt (H-2, H-6), pomieszczenia socjalno-bytowe, pomieszczenia technologiczne i pomocnicze współpracujące z liniami, laboratorium.
11.	16 01 03	Zużyte opony	0,15	R1, R14, D10	Obiekt (H-2), pomieszczenie główne neutralizatora N-11 podczas wymiany opon przy wózku akumulatorowym.
12.	16 01 17	Metale żelazne	6,50	R4, R14	Obiekt (H-2, H-6), pomieszczenia technologiczne i pomocnicze współpracujące z liniami.
13.	16 01 18	Metale nieżelazne	1,30	R4	Obiekt (H-2, H-6), pomieszczenia technologiczne i pomocnicze współpracujące z liniami.
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,15	R4, R14	Obiekt (H-2, H-6), pomieszczenia biurowe, analityczne - laboratorium.
15.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	2,60	D5, D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie neutralizatora lokalnego - zbiornik reakcyjny Nr 1 neutralizatora.
16.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	1,00	D10	Obiekt (H-2), pomieszczenie neutralizatora N-11 - wydzielone stanowisko stacji DEMI.

#### II.4. Dopuszczalna ilość, stan i skład ścieków z instalacji

II.4.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych EURO-EKO Sp. z o.o. w Mielcu (254 dni robocze):

$$Q_{\text{sr d}} = 72,00 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max}} = 18288,00 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych z linii do anodowania i alodynowania nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości w poniższej tabeli:

**Tabela 6**

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne wartości
1	2	3	4
1.	Chrom ogólny	mgCr/l	1,0
2.	Chrom <sup>+6</sup>	mgCr/l	0,2
3.	Bor	mgB/l	10,0
4.	Miedź	mgCu/l	1,0
5.	Ołów	mgPb/l	1,0
6.	Cynk	mgZn/l	5,0
7.	Fluorki	mgF/l	20,0

**II.4.2.** Ilość odprowadzanych ścieków bytowo-gospodarczych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych EURO-EKO Sp. z o.o. w Mielcu:

$$Q_{\text{śrd}} = 2,94 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max}} = 902,50 \text{ m}^3/\text{rok}$$

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

**III.1. Charakterystyka miejsc i warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**

**III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza**

**Tabela 7**

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]
1	2	3	4	5	6
1.	E-1	10,0	0,9 x 0,4	9,1	313
2.	E-5	10,0	0,5	0,0 zadaszony	293
3.	E-6	8,0	0,5	12,7	323
4.	E-7	8,0	0,32	0,0 zadaszony	293
5.	E-8	8,0	0,5	0,0 zadaszony	298
6.	E-9	10,0	0,5	12,7	303
7.	E-10	10,0	0,32	0,0 zadaszony	323
8.	E-AT	10,0	0,32	0,0 zadaszony	283

**III.2. Warunki emisji hałasu do środowiska oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji hałasu**

Tabela 8

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Typ źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
				pora dzienna	pora nocna
1	2	3	4	6	7
1.	Hala H6	H6	budynek	16	8
2.	Hala H2 - anodownia	H2 ANOD	budynek	16	8
3.	Hala H2 – wentylatorownia anodowni	H2 WENT	budynek	16	8
4.	Hala H2 - sprężarkownia	H2 SPREe	budynek	16	8
5.	Hala H2 – część główna	H2 GŁOW	budynek	16	8
6.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku anodowni	WENTD1	punktowe	16	8
7.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku anodowni	WENTD2	punktowe	16	8
8.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku anodowni	WENTD3	punktowe	16	8
9.	Wentylator zlokalizowany przy północnej ścianie budynku anodowni	WENT_e8	punktowe	16	8

**III.2.1.** Czas pracy źródeł hałasu będzie minimalizowany poprzez ich uruchamianie wyłącznie w niezbędnych okresach w trakcie prowadzenia procesów.

**III.2.2.** Prowadzona będzie kontrola stanu technicznego i odpowiednia konserwacja zapewniająca minimalny poziom emisji hałasu.

### III.3. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do wytworzenia

#### III. 3.1. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	2	3	4
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne ( <i>powłoka – środek maskujący Turcoform 551LA-2</i> )	Obiekt 002 (H-2) Anodownia: W workach foliowych w magazynku chemicznym pomieszczenia reagentów.
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Obiekt 002 (H-2) Anodownia: W oryginalnych opakowaniach na wydzielonej półce w zamkniętej szafie biurowej pomieszczenia biurowego.
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05 - zużyte kąpiele zawierające kwasy ( <i>wanny Nr 1, 6 anodownia, Nr 3 frezowanie chemiczne, Nr 1 anodowanie twarde</i> )	Wanny procesowe Obiekt 002 (H-2) Anodownia, Obiekt 006 (H-6) Anodowanie twarde.
4.	11 01 07*	Alkalia trawiące zużyte kąpiele alkaliczne ( <i>wanny Nr 4 anodownia, Nr 1 frezowanie chemiczne</i> )	Wanny procesowe Obiekt 002 (H-2) Anodownia: Frezowanie chemiczne.
5.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – <i>wody popłuczne kwaśne (wanna Nr 2</i>	Wanna procesowa Obiekt 006 (H-6) Anodowanie twarde.

		<i>anodowanie twarde)</i>	
6.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – <i>wody popłuczne alkaliczne (wanny Nr 3, 5 anodownia oraz Nr 2 frezowanie chemiczne)</i>	<p>1. Neutralizator N-11 w obiekcie 002 (H-2) - komora magazynowa reakcyjna (KMR1 – 25,0 m<sup>3</sup>) komory mieszania (KM1, KM2 - 10,0 m<sup>3</sup> każda).</p> <p>2. Neutralizator lokalny przy frezowaniu chemicznym – zbiornik retencyjny Nr 2 – 4,8 m<sup>3</sup>, zbiornik reakcyjny Nr 1 – 15,0 m<sup>3</sup> (wanna Nr 2).</p>
7.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – <i>wody popłuczne kwaśne (wanny Nr 1A, 7, 15 anodownia, Nr 4 frezowanie chemiczne)</i>	<p>1. Neutralizator N-11 w obiekcie 002 (H-2) - komora magazynowa reakcyjna (KMR1 – 25,0 m<sup>3</sup>), komory mieszania (KM1, KM2 - 10,0 m<sup>3</sup> każda).</p> <p>2. Neutralizator lokalny przy frezowaniu chemicznym - zbiornik retencyjny Nr 2 - 4,8 m<sup>3</sup>, zbiornik reakcyjny Nr 1 - 15,0 m<sup>3</sup> (wanna Nr 4).</p>
8.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – <i>wody popłuczne chromowe (wanna Nr 4 anodowanie twarde)</i>	Neutralizator N-11 w obiekcie 002 (H-2) - komora magazynowa reakcyjna KMR1 – 25,0 m <sup>3</sup> ), komory mieszania (KM1, KM2 - 10,0 m <sup>3</sup> każda).
9.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – <i>wody popłuczne kwaśno-chromowe (wanny Nr 9, 11, 14 anodownia)</i>	Neutralizator N-11 w obiekcie 002 (H-2) – komora magazynowa reakcyjna KMR1 – 25,0 m <sup>3</sup> ), komory mieszania (KM1, KM2 - 10,0 m <sup>3</sup> każda).
10.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – <i>wody popłuczne DEMI alkaliczne i kwaśne</i>	Neutralizator N-11 w obiekcie 002 (H-2) - komora magazynowa (KM1, KM2 - 10,0 m <sup>3</sup> każda).
11.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – <i>wody popłuczne kwaśne po barwieniu (wanna Nr 20 anodownia)</i>	Wanna procesowa Obiekt 002 (H-2) Anodownia.
12.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne – <i>zużyte kąpiele alkaliczne z odtłuszczania Turco (wanna Nr 2 anodownia)</i>	Wanna procesowa Obiekt 002 (H-2) Anodownia.
13.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – <i>zużyte kąpiele chromowe (wanny Nr 12, 13 anodownia, Nr 3 anodowanie twarde)</i>	Neutralizator N-11 w obiekcie 002 (H-2) - komora magazynowa reakcyjna (KMR2 – 25,0 m <sup>3</sup> ), komora reakcji (KR-10,0 m <sup>3</sup> ) komora magazynowa (KM1, KM2 – 10,0 m <sup>3</sup> każda).
14.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – <i>zużyte kąpiele kwaśno-chromowe (wanny Nr 8, 10, 17, 18 anodownia)</i>	Neutralizator N-11 w obiekcie 002 (H-2) - komora magazynowa reakcyjna (KMR2 - 25,0 m <sup>3</sup> ), komora reakcji (KR-10,0 m <sup>3</sup> ) komora magazynowa (KM1, KM2 - 10,0 m <sup>3</sup> każda).

15.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - <i>zużyte kąpiele z barwnikiem Deep Black (wanna Nr 19 anodownia)</i>	Wanna procesowa Obiekt 002 (H-2) Anodownia
16.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – <i>szlamy z czyszczenia wanien do trawienia i odłuszczenia alkalicznego (wanny Nr 2, 4 anodownia, Nr 1 frezowanie chemiczne)</i>	Wanny procesowe Obiekt 002 (H-2) Anodownia Frezowanie chemiczne – szczelne pojemniki PCV lub metalowe w pomieszczeniu głównym N-11.
17.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - <i>narosty, osady z czyszczenia wanien procesowych</i>	Obiekt 002 (H-2) Anodownia: Neutralizator N-11 (pomieszczenie główne) Osady płynne - komora magazynowo - reakcyjna KMR2 o poj. 25,0 m <sup>3</sup> ; narosty - szczelne pojemniki PCV lub stalowe beczki.
18.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - <i>węglowodory zmieszane z wodą (Ardrox)</i>	Obiekt 002 (H-2) Anodownia: kontrola penetracyjna: studzienka bezodpływowa V = 1,0 m <sup>3</sup>
19.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności) - <i>opakowania szklane, z tworzyw sztucznych, worki foliowe, stłuczka szklana z laboratorium zanieczyszczona substancją niebezpieczną</i>	Obiekt 002 (H-2) Anodownia: W magazynku chemicznym pomieszczenia reagentów, w workach foliowych.
20.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) - <i>zużyte sorbenty, materiały filtracyjne, czyściwo, rękawice, odzież ochronna zanieczyszczona</i>	Obiekt 002 (H-2) Anodownia: w magazynku chemicznym pomieszczenia reagentów, w workach foliowych.
21.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 - <i>zużyte świetlówki, rtęciówki, termometry</i>	Teren PZL Mielec Budynek starej acetylenowni: w oryginalnych opakowaniach kartonowych w zamkniętym pomieszczeniu.
22.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 - <i>monitory komputerów</i>	Obiekt 002 (H-2) Anodownia: w oryginalnych opakowaniach kartonowych w zamkniętym pomieszczeniu biurowym.
23.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) - <i>zużyte odczynniki chemiczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych</i>	Obiekt 002 (H-2) Anodownia: w szczelnych, zamykanych pojemnikach z PCV w magazynku chemicznym pomieszczenia reagentów.

		<i>i analitycznych</i>	
24.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Obiekt 002 (H-2) Anodownia: Odpady będą magazynowane w stalowej, zadanej wiacie magazynowej H-2 ze szczelnym utwardzonym podłożem ze spadkiem do koryta odwadniającego zakończonego studzienką bezodpływową.
25.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi - <i>zużyte podkłady drewniane podestów wanien procesowych, żywica izolacyjno-ochronna powierzchni podłóg</i>	Obiekt 002 (H-2) Anodownia: w pojemnikach lub workach foliowych w zadanej wiacie magazynowej H-2 ze szczelnym utwardzonym podłożem.
26.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi - <i>odpady szkła i tworzyw sztucznych z laboratorium zanieczyszczone substancją niebezpieczną</i>	Obiekt 002 (H-2) Anodownia w magazynku chemicznym pomieszczenia reagentów w zamykanych pojemnikach z PCV.
27.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - <i>narosty, osady z czyszczenia systemów wentylacji pomieszczeń produkcyjnych</i>	Obiekt 002 (H-2) Anodownia: Pomieszczenie główne technologiczne: w szczelnych, pojemnikach z PCV lub metalowych beczkach o poj. 60-200 l.
28.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych - <i>z prasy filtracyjnej</i>	Obiekt 002 (H-2) Anodownia: Pomieszczenie główne technologiczne N-11: na specjalnym wózku ze szczelnym dnem.

### III.3.2. Magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne

**Tabela 10**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	2	3	4
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Obiekt 002 (H-2) Anodownia - magazynek wydziałowy: w workach foliowych
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady (odpady z remontów – ścinki gumy, korki, węże gumowe, paski klinowe)	Obiekt 002 (H-2) Anodownia - magazynek wydziałowy: w workach foliowych
3.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Obiekt 002 (H-2) Anodownia - magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów: w workach foliowych
4.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Obiekt 002 (H-2) Anodownia - stalowa, zadana wiata magazynowa H-2 ze szczelnym utwardzonym podłożem ze spadkiem do koryta odwadniającego

			zakończonego studzienką bezodpływową: w metalowych pojemnikach
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Metalowy kontener przy obiekcie H-2.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Obiekt 002 (H-2) Anodownia - magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów: w workach foliowych.
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Obiekt 002 (H-2) Anodownia - stalowa, zadaszona wiata magazynowa H-2 ze szczelnym utwardzonym podłożem ze spadkiem do koryta odwadniającego zakończonego studzienką bezodpływową: luzem.
8.	15 01 04	Opakowania z metali	Obiekt 002 (H-2) Anodownia - magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów: w workach typu big-bag.
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Obiekt 002 (H-2) Anodownia - magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów: w workach foliowych.
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Obiekt 002 (H-2) Anodownia - magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów: w workach foliowych.
11.	16 01 03	Zużyte opony	Obiekt 002 (H-2) Anodownia - stalowa, zadaszona wiata magazynowa H-2 ze szczelnym utwardzonym podłożem ze spadkiem do koryta odwadniającego zakończonego studzienką bezodpływową: luzem.
12.	16 01 17	Metale żelazne	Obiekt 002 (H-2) Anodownia - stalowa, zadaszona wiata magazynowa H-2 ze szczelnym utwardzonym podłożem ze spadkiem do koryta odwadniającego zakończonego studzienką bezodpływową: w pojemnikach metalowych.
13.	16 01 18	Metale nieżelazne	Obiekt 002 (H-2) Anodownia - stalowa, zadaszona wiata magazynowa H-2 ze szczelnym utwardzonym podłożem ze spadkiem do koryta odwadniającego zakończonego studzienką bezodpływową: w pojemnikach metalowych.
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Obiekt 002 (H-2) Anodownia - pomieszczenia biurowe: w szafie, w oryginalnych opakowaniach.
15.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki	Odpady nie będą magazynowane.

		odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	Będą odbierane bezpośrednio ze zbiornika reakcyjnego.
16.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	Obiekt Neutralizatora N-11: w workach foliowych.

**III.3.3.** Odpady niebezpieczne ze względów organizacyjnych i technologicznych magazynowane będą czasowo w wannach procesowych instalacji (do odbioru), urządzeniach technologicznych neutralizatora (komorach) N-11 oraz w oznakowanych pojemnikach w amkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną, szczelną nawierzchnię, urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty.

**III.3.4.** Pojemniki służące do gromadzenia odpadów wykonane będą z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu i posiadać szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

**III.3.5.** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

**III.3.6.** Gospodarka odpadami będzie prowadzona zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez prowadzącego instalację.

#### III.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania odpadów

**III.4.1.** Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do unieszkodliwiania we własnym zakresie

**Tabela 11**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób postępowania	Miejsce powstawania
1	2	3	4	5	6
1.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne - <i>wody popłuczne alkaliczne (wanny nr 3, 5 anodownia oraz nr 2 frezowanie chemiczne)</i>	1781,00	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do anodowania (wanny Nr 3, 5), pomieszczenie linii do frezowania chemicznego (wanna Nr 2).
2.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne - <i>wody popłuczne kwaśne (wanny nr 1A, 7, 15 anodownia, nr 4 frezowanie chemiczne)</i>	1805,75	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do anodowania (wanny Nr 1A, 7, 15), pomieszczenie linii do frezowania chemicznego (wanna Nr 4).
3.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne - <i>wody popłuczne chromowe (wanna nr 4 anodowanie twarde)</i>	2,40	D9	Obiekt (H-6), pomieszczenie linii do anodowania twardego (wanna Nr 4).



4.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne - <i>wody popłuczne kwaśno-chromowe (wanny nr 9, 11, 14 anodownia)</i>	2570,00	D9	Obiekt (H-2) pomieszczenie linii do anodowania (wanny Nr 9, 11,14).
5.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – <i>wody popłuczne DEMI</i>	420,00	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie neutralizatora N-11 – wydzielone miejsce stacji DEMI.
6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – <i>zużyte kąpiele chromowe(wanny nr 12, 13 anodownia, nr 3 anodowanie twarde)</i>	180,00	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do anodowania (wanny Nr 12, 13). Obiekt (H-6), pomieszczenie linii do anodowania twardego (wanna Nr 3).
7.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – <i>zużyte kąpiele kwaśno-chromowe (wanny nr 8, 10, 17, 18 anodownia)</i>	53,50	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do anodowania (wanny Nr 8, 10, 17, 18).
8.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – <i>osady z czyszczenia wani procesowych</i>	2,60	D9	Obiekt (H-2), pomieszczenie linii do anodowania – wanny technologiczne.

### III.4.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów unieszkodliwianych we własnym zakresie

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1	2	3	4
1.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne - <i>wody popłuczne alkaliczne(wanny nr 3, 5 anodownia oraz nr 2 frezowanie chemiczne)</i>	Neutralizator N-11 w obiekcie H-2 – komora magazynowo reakcyjna (KMR1), komora mieszania (KM1, KM2) oraz neutralizator lokalny frezowania chemicznego – zbiornik retencyjny Nr 2, zbiornik reakcyjny Nr 1.
2.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne - <i>wody popłuczne kwaśne (wanny nr 1A, 7, 15 anodownia, nr 4 frezowanie chemiczne)</i>	Neutralizator N-11 w obiekcie H-2 – komora magazynowa reakcyjna (KMR1) komora magazynowa (KM1, KM2) oraz neutralizator lokalny – zbiornik retencyjny Nr 2, zbiornik reakcyjny Nr 1.
3.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne - <i>wody popłuczne chromowe (wanna nr 4 anodowanie twarde)</i>	Neutralizator N-11 w obiekcie H-2 – komora magazynowa reakcyjna (KMR1) komora magazynowa (KM1, KM2)
4.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje	Neutralizator N-11 w obiekcie H-2

		niebezpieczne - <i>wody popłuczne kwaśno-chromowe (wanny nr 9, 11, 14 anodownia)</i>	– komora magazynowa reakcyjna (KMR1) komora magazynowa (KM1, KM2)
5.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – <i>wody popłuczne DEMI</i>	Neutralizator N-11 w obiekcie H-2 – komora mieszania (KM1 KM2).
6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – <i>zużyte kąpiele chromowe (wanny nr 12, 13 anodownia, nr 3 anodowanie twarde)</i>	Neutralizator N-11 w obiekcie H-2 – komora magazynowa reakcyjna KMR2, komora reakcji KR komora magazynowa (KM1, KM2).
7.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – <i>zużyte kąpiele kwaśno-chromowe (wanny nr 8, 10, 17 ,18 anodownia)</i>	Neutralizator N-11 w obiekcie H-2 – komora magazynowa reakcyjna KMR2, komora reakcji KR komora magazynowa (KM1, KM2)
8.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – <i>osady z czyszczenia wanien procesowych</i>	Neutralizator N-11 w obiekcie H-2 – komora magazynowa reakcyjna KMR2, komora reakcji KR. komora magazynowa (KM1, KM2)

### III.4.3. Miejsce i dopuszczone metody unieszkodliwiania odpadów

**III.4.3.1.** Odpady o kodach: 11 01 11\* i 11 01 98\* poddawane będą procesowi unieszkodliwiania kwalifikowanemu jako D9 zgodnie z załącznikiem nr 6 – „Procesy unieszkodliwiania odpadów” ustawy o odpadach. Unieszkodliwianie będzie prowadzone w Neutralizatorze N-11, który zlokalizowany jest w północno-zachodniej części obiektu H-2 Spółki oraz w neutralizatorze lokalnym dla gniazda frezowania chemicznego zlokalizowanego w części zachodniej niskiej (środkowej długości budynku), na południe od neutralizatora N-11 w sposób opisany w rozdziale I.4.1.

### III.5. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków z instalacji

Pobór wody na wszystkie potrzeby wodne (cele przemysłowe, bytowe i gospodarcze) instalacji anodowni odbywać się będzie z magistrali wodnej na terenie Specjalnej Strefy Ekonomicznej EURO-PARK Mielec, w administracji EURO-EKO Spółki z o.o. w Mielcu.

**III.5.1.** Woda dla potrzeb instalacji nie będzie pobierana bezpośrednio ze środowiska.

**III.5.2.** Woda dla potrzeb technologicznych instalacji (produkcja wody DEMI, regeneracja kolumn technologicznych stacji DEMI, zasilanie wanien technologicznych: anodowni, gniazda frezowania chemicznego i gniazda anodowania twardego) oraz celów bytowych i gospodarczych będzie pobierana z sieci dostawcy w rejonie obiektu 002 i 006 na terenie PZL Sp. z o.o. Mielec.

**III.5.3.** Ścieki przemysłowe z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.

**III.5.4.** Ścieki przemysłowe z linii do anodowania i alodowania w anodowni, po neutralizacji zużytych kąpeli i wód płuczających z instalacji oraz stacji DEMI w neutralizatorze N-11, wprowadzane będą do zakładowej kanalizacji przy węźle ciepłowniczym Nr 2, następnie do urządzeń kanalizacyjnych EURO-EKO Sp. z o.o. Mielec.

**III.5.5.** Ścieki sanitarno-bytowe wprowadzane będą do zakładowej kanalizacji po stronie zachodniej w rejonie węzła ciepłowniczego Nr 2, następnie do urządzeń kanalizacyjnych EURO-EKO Sp. z o.o. Mielec.

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

**IV.1.** Instalacja w dni wolne od pracy (maksymalnie 3000 h/rok) będzie zatrzymywana. Po każdym dniu postoju instalacji układ wentylacji będzie włączany na ok. 10 minut w celu

usunięcia zanieczyszczeń z nadmiarów procesowych.

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

### V.1. Maksymalna ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji przy wnioskowanej wydajności instalacji

Tabela 13

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wartość
1	2	3	4
1.	<b>Alodyny (600, 1200S, 1201, 1500)</b> Główna substancja - bezwodnik chromowy Alodyna 600 – składniki alodyny, bezwodnik chromowy (30-60%) Alodyna 1200S – składniki alodyny, bezwodnik chromowy (30-60%), heksafluorocyrcyan potasu (2,5-10%), fluorek sodu (2,5-10%), fluoboran sodu (10-25%) Alodyna 1201- składniki alodyny, bezwodnik chromowy (<1%), kwas fluorowodorowy (<1%). Alodyna 1500 – składniki alodyny, bezwodnik chromowy (do 10%), kwas sześćfluorocyrcyanowy (do 5%)	g/m <sup>2</sup> powłoki	13,0
2.	<b>Deoxidizer 6, 16</b> Główna substancja: bezwodnik chromowy Deoxidizer 6 - substancje: bezwodnik chromowy (10-20%), kwas fluorowodorowy (1 - <7%) Deoxidizer 16 - substancje: bezwodnik chromowy (10-20%), kwas fluorowodorowy (1 - <7%)	g/m <sup>2</sup> powłoki	46,0
3.	<b>Kwas solny</b>	g/m <sup>2</sup> powłoki	31,0
4.	<b>Pirosiarczan sodu</b>	g/m <sup>2</sup> powłoki	196,0
5.	<b>Bezwodnik chromowy</b>	g/m <sup>2</sup> powłoki	61,0
6.	<b>Kwas fosforowy</b>	g/m <sup>2</sup> powłoki	10,0
7.	<b>Wodorotlenek sodu</b>	g/m <sup>2</sup> powłoki	185,0
8.	<b>Kwas azotowy</b>	g/m <sup>2</sup> powłoki	93,0
9.	<b>Dwuchromian potasu</b>	g/m <sup>2</sup> powłoki	2,0
10.	<b>Kwas siarkowy</b>	g/m <sup>2</sup> powłoki	230,0
11.	<b>Kwas octowy</b>	g/m <sup>2</sup> powłoki	0,4
12.	<b>Chromian sodu</b>	g/m <sup>2</sup> powłoki	1,7
13.	<b>Turco 4215 NC-LT</b> Główna substancja: etoksylogowany alkohol tłuszczowy. Zawierający substancje: benzotiazolo-2-tiol (<2,5%), 2-(2-butoksy)etanol (< 2,5%), etoksylogowany alkohol tłuszczowy (<10%), heksafluorokrzemiany alkaliczne (<2,5%)	g/m <sup>2</sup> powłoki	11,8
14.	<b>Kwas fluorowodorowy</b>	g/m <sup>2</sup> powłoki	0,8

### V.2. Maksymalne zużycie czynników energetycznych i wody oraz ilość wytwarzanych ścieków na jednostkę produkcji (powierzchni powłoki)

Tabela 14

Lp.	Czynnik energetyczny	Jednostka	Wskaźnik zużycia czynnika na m <sup>2</sup> powłoki
1	2	3	4
1.	Energia elektryczna	kWh/m <sup>2</sup>	5,4
2.	Energia cieplna	GJ/m <sup>2</sup>	0,105
3.	Woda (potrzeby technologiczne i socjalno-bytowe)	m <sup>3</sup> /m <sup>2</sup>	0,3

4.	Woda na potrzeby technologiczne	m <sup>3</sup> /m <sup>2</sup>	0,18
5.	Ścieki	m <sup>3</sup> /m <sup>2</sup>	0,2

### V.3. Pobór wody dla potrzeb instalacji z zewnętrznego źródła wody

#### V.3.1. Linia do anodowania:

$$Q_{\max} = 15850,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 62,40 \text{ m}^3/\text{d}$$

#### V.3.2. Linia do anodowania twardego:

$$Q_{\max} = 52,00 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 0,2047 \text{ m}^3/\text{d}$$

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

### VI.1. Monitoring procesów technologicznych

**VI.1.1.** Zakład będzie prowadził stałą kontrolę zużycia surowców i mediów oraz kontrolę parametrów procesów produkcyjnych w oparciu o dokumenty (karty i formularze) wdrożonego Systemu Zarządzania Jakością, zgodnego z wymogami normy ISO 9001:2001 w oparciu o procedurę: IJ-8.2-38 „Kontrola i utrzymanie kąpeli do obróbki powierzchniowej części” oraz „Harmonogram kontroli kąpeli anodowniczych”.

**VI.1.2.** Zakład będzie prowadził stałą kontrolę sprawności eksploatowanych maszyn, urządzeń i instalacji oraz będzie planował ich przeglądy, konserwację i remonty w oparciu o dokumenty (karty i formularze) wdrożonego Systemu Zarządzania Jakością, zgodnego z wymogami normy ISO 9001:2001.

**VI.1.3.** Prowadzony będzie pomiar napełnienia (wyłączniki pływakowe typu WP8, sygnalizatory stanów poziomu min. i max. typu ERD) na wszystkich zbiornikach magazynujących substancje niebezpieczne.

**VI.1.4.** Regeneracja kąpeli i uzupełnianie składnika wykonywane będzie na zlecenie Centralnego Laboratorium Jakości. Laboratorium wykonywać będzie analizę chemiczną co tydzień i w ciągu 24 godzin po każdym uzupełnieniu kąpeli.

### 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 emitorach E1, E-6 i E-8.

**VI.2.2.** Pomiary emisji chromu<sup>VI</sup> z instalacji będą wykonywane co najmniej raz w roku na wszystkich emitorach, którymi wprowadzany będzie do powietrza chrom<sup>VI</sup>.

### VI.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska

**VI.3.1.** Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej z usługami rzemieślniczymi oraz tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego będą prowadzone w punkcie referencyjnym nr 4 zlokalizowanym na kierunku zachodnim od granic Zakładu w odległości ok. 400 m, przy najbardziej zbliżonej do Zakładu zabudowie mieszkalnej położonej po wschodniej stronie ul. Cyranowskiej.

**VI.3.2.** Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 8.

### VI.4. Monitoring w zakresie poboru wody

Prowadząc instalację będzie wykonywał pomiary:

**VI.4.1.** Pomiar ilości pobieranej wody dla celów technologicznych, gospodarczych linii do anodowania i alodynowania w sposób następujący:

- przyłącz do sieci magistrali wodnej EURO-EKO Sp. z o.o. Mielec – wodomierz na sieci wodnej zasilania głównego w pomieszczeniu węzła ciepłowniczego Nr 2 w północno-zachodniej części obiektu 002 (H-2),
- podlicznik, wodomierz na sieci odejścia od sieci zasilania głównego w pomieszczeniu węzła ciepłowniczego Nr 2 w północno-zachodniej części obiektu 002 (H-2),
- przyłącz do sieci wody ciepłej Elektrociepłowni Mielec – pomiar z urządzenia w pomieszczeniu węzła ciepłowniczego Nr 2 w północno-zachodniej części obiektu 002 (H-2).

**VI.4.2.** Pomiar poboru wody ze stacji demineralizacji wody DEMI DI/150/278/DT do celów technologicznych instalacji za pomocą wodomierza zainstalowanego na sieci wody DEMI (odpływowej do zbiorników magazynowych) w pomieszczeniu neutralizatora N-11 w obiekcie H-2).

**VI.4.3.** Pomiar poboru wody do celów technologicznych, gospodarczych linii do frezowania chemicznego:

- podlicznik Pd1, wodomierz na sieci odejścia od sieci zasilania głównego z przyłączy P2 i P4 w pomieszczeniu gniazda frezowania chemicznego w obiekcie 002 (H-2).

**VI.4.4.** Pomiar poboru wody do celów technologicznych linii do anodowania twardego w obiekcie 006:

- podlicznik Pd2, wodomierz na sieci odejścia od sieci zasilania głównego z przyłącza P5 zlokalizowany w pomieszczeniu gniazda anodowania twardego.

**VI.4.5.** Pomiar ilości pobieranej wody do celów bytowych i gospodarczych zaplecza socjalnego obsługi instalacji w obiekcie 002 (H-2):

- podlicznik - wodomierz na sieci wodnej zasilającej pomieszczenia zaplecza socjalnego.

**VI.4.6.** Pomiar poboru wody w punktach wskazanych powyżej prowadzony będzie na podstawie wskazań urządzeń pomiarowych z częstotliwością odczytów raz w tygodniu (poniedziałek) o jednej stałej porze dnia. Raportowanie wyników prowadzone będzie w dokumentacji ruchowej instalacji z ustaleniem średniej dobowej wartości z okresu pomiarowego.

## **VI. 5. Monitoring ścieków odprowadzanych z instalacji**

**VI.5.1.** Pomiar ilości i jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych z linii do anodowania i alodynowania w anodowni prowadzony będzie w oparciu o przepływomierz P-1 zainstalowany w obiekcie 002 (H-2) w pomieszczeniu neutralizatora N-11 z częstotliwością odczytu przepływomierza co najmniej 1 x na tydzień.

**VI.5.2.** Pomiar ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych z linii do frezowania chemicznego prowadzony będzie w oparciu o pomiar objętości komory reakcyjnej neutralizatora lokalnego z częstotliwością odczytu przy każdorazowym zrzucie do urządzeń kanalizacyjnych EURO-EKO Sp. z o.o. Mielec.

**VI.5.3.** Monitorowanie emisji ścieków przemysłowych z linii do anodowania i alodynowania w anodowni wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych EURO-EKO Sp. z o.o. Mielec (studzienki „W” na kanalizacji kd500) prowadzone będzie w studziencie kanalizacyjnej W-2 na zewnątrz budynku przy ścianie anodowni (H-2) we wskaźnikach określonych w pkt.

**II.4.1.** niniejszej decyzji.

**VI.5.4.** Częstotliwość i miejsce badania jakości ścieków przemysłowych:

Pobór próbek ścieków przemysłowych oraz pomiary stężeń tych substancji prowadzony będzie co najmniej dwa razy w roku.

**VI. 5.5.** Pomiar ilości ścieków sanitarno-bytowych z zaplecza socjalnego instalacji w obiekcie 002 (H-2) prowadzony będzie w oparciu o wodomierz zainstalowany na sieci wodnej do zaplecza socjalno-bytowego.

**VI.5.6.** Pomiar ilości ścieków winien określać dobową wartość odprowadzanych ścieków z instalacji.

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

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

**VII.1.** W przypadku, gdy brak wskazań aparatury pomiarowej:

- może przyczynić się do wzrostu emisji zanieczyszczeń do środowiska należy niezwłocznie powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,
- może spowodować stan zagrażający życiu lub zdrowiu ludzi albo zwierząt bądź środowisku należy wstrzymać ruch instalacji zgodnie z procedurą jej zatrzymania i niezwłocznie powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

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

**VIII.1.** Zakład, w związku z zaliczeniem do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii będzie działał w oparciu o „Program zapobiegania awariom w PZL Mielec Sp. z o.o.” zatwierdzony przez Komendanta Powiatowego PSP w Mielcu i Zarządzeniem Prezesa Zarządu Spółki wprowadzony do stosowania na terenie Zakładu. W Zakładzie będą obowiązywać również:

- Plan postępowania w przypadku zagrożenia ludzi i środowiska naturalnego na terenie Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o.,
- Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego.

**VIII.2.** W Zakładzie będą stosowane środki techniczne i organizacyjne w celu zapobiegania wystąpieniu poważnej awarii przemysłowej:

- substancje chemiczne stosowane w procesach przechowywane będą w oryginalnych pojemnikach,
- magazyn substancji chemicznych wyposażony będzie w wentylację wywiewną i sygnalizację świetlną oraz kratkę ściekową podłączoną do ciągu ścieków technologicznych odprowadzanych do unieszkodliwienia w neutralizatorze, a także w niezbędne środki do usuwania wycieków,
- nad każdą wanną galwanizerską umieszczona będzie instrukcja stanowiskowa określająca zasady postępowania podczas pracy oraz w sytuacjach awaryjnych,
- pracownicy będą posiadać odpowiednie przeszkolenie oraz kompetencje i obowiązki w zakresie przeciwdziałania jak i likwidowania skutków awarii,
- prowadzone będą codzienne oględziny stanu technicznego urządzeń.

**VIII.3.** Utrzymywany będzie dobry stan techniczny wszystkich powierzchni narażonych na zanieczyszczenie w tym szczególnie wanien procesowych.

## **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 w oparciu o stosowane instrukcje.
- IX.2.** Rozpoczęcie pracy każdej zmiany roboczej będzie poprzedzone przeglądem sprawności wszystkich urządzeń. Wykonanie tych przeglądów będzie rejestrowane.
- IX.3.** Instalacje będą pracować w systemie ciągłym z wyjątkiem świąt i dni wolnych od pracy z krótkimi przerwami na regenerację kąpeli i zasyp chemikaliów.
- IX.4.** Regeneracja kąpeli i uzupełnianie składnika wykonywane będzie wyłącznie na pisemne zlecenie Centralnego Laboratorium Jakości. Laboratorium wykonywać będzie analizę chemiczną co tydzień i w ciągu 24 godzin po każdym uzupełnieniu kąpeli.
- IX.5.** Regeneracja kąpeli prowadzona będzie gdy stężenie osiągnie dolną granicę lub gdy poziom zanieczyszczeń przekroczy wymagane wartości.
- IX.6.** Wanny procesowe, w tym wanny płuczące na linii do anodowania, frezowania chemicznego i anodowania twardego będą usytuowane w tacach wykonanych z betonu izolowanego wykładziną lub materiałem chemoodpornym.
- IX.7.** Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego będą utrzymywane w pełnej sprawności.
- IX.8.** Prowadzona będzie analiza danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające a wyniki będą rejestrowane w formularzach Systemu Zarządzania Jakością w Zakładzie.
- IX.9.** Drogi i place oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.
- IX.10.** Corocznie wykonywany będzie przegląd prostowników i zasilania elektrycznego w instalacji.
- IX.11.** W Zakładzie utrzymywany będzie wdrożony system zarządzania jakością, zgodny z wymogami normy ISO 9001:2001 potwierdzony stosownym certyfikatem.
- IX.12.** Corocznie wykonywany będzie przegląd prostowników i zasilania elektrycznego w instalacji oraz analiza sprawności i postępu technicznego.
- IX.13.** Wanny bezodpływowe i posadzki utrzymywane będą w stanie suchym. Niedopuszczalne jest pozostawianie rozchłapek na posadzkach i w wannach.

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

- X.1.** W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie urządzenia technologiczne będą opróżnione i wyczyszczone, a następnie wszystkie obiekty i urządzenia zdemontowane i zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych i ochrony środowiska.
- XI.** W przypadku, gdy w decyzji nie są ustalone daty obowiązywania warunku, jest on obowiązujący od chwili gdy decyzja staje się ostateczna.

## **XII. Pozwolenie obowiązuje do 31 grudnia 2009 r.**

### **U z a s a d n i e n i e**

Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o. o. w Mielcu w dniu 31 października 2006 r. złożyły wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.

Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego

ochronie w formularzu A pod numerem 304/06.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 141,68 m<sup>3</sup>, która jest zaliczana, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest wojewoda.

Pismem z dnia 08.12.2006 r. zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego w dniu 31.10.2006 r. oraz ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie było dostępne na tablicach ogłoszeń Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. w Mielcu, Urzędu Miasta Mielca oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie przez 21 dni. W okresie udostępniania wniosku oraz w trakcie postępowania nie wniesiono żadnych uwag.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdziłem, że wniosek nie przedstawia w sposób wystarczający wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 30.01.2007 r. znak: ŚR.IV-6618-39/2/06 wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie zostało przedłożone pismem z dnia 09.03.2007 r. znak: POT/134/2007 (data wpływu: 15.03.2007 r.) oraz pismem z dnia 9.07.2007 r., znak: DNE/72/2007 (data wpływu: 17.07.2007 r.).

Wnioskodawca jest właścicielem wszystkich obiektów oraz instalacji objętych wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanych na gruntach będących w użytkowaniu wieczystym Spółki. Zakład nabył prawo do instalacji na mocy aktu notarialnego Rep. A Nr 4519/98 z dnia 19 października 1998 r. – akt założycielski Spółki.

W instalacji objętej wnioskiem odbywają się procesy chemicznej i elektrochemicznej obróbki powierzchniowej metali oraz procesy przygotowania powierzchni, procesy międzyoperacyjne i wykańczanie powłok a także proces przygotowania wody demineralizowanej i neutralizacji ścieków.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w oparciu o następujące dokumenty:

- a) Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics (August 2006);
- b) Reference Document on Best Available Techniques on Emission from Storage (July 2006);
- c) Document Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (Lipiec 2003).

Poniżej zestawiono porównanie zaleceń dokumentu referencyjnego z rozwiązaniami stosowanymi w instalacji objętej pozwoleniem:



Wymogi najlepszych dostępnych technik określone dokumentami referencyjnymi.	Rozwiązania stosowane w Polskich Zakładach Lotniczych Sp. z o.o.
<b>1. Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics (August 2006)</b>	
Wprowadzenie systemu zarządzania środowiskowego.	<p>Wdrożono system ISO 9001:2001 oraz Kryterium Wewnętrznego Systemu Kontroli w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- projektowania, produkcji, obsługi technicznej, naprawy i obsługi serwisowej samolotów cywilnych i wojskowych,</li> <li>- produkcji części i zespołów sprzętu lotniczego,</li> <li>- usług w zakresie procesów specjalnych.</li> </ul>
Stosowanie zasad minimalizacji ryzyka zanieczyszczenia środowiska.	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Zidentyfikowano stosowane w procesach substancje niebezpieczne. Miejsca stosowania i występowania substancji niebezpiecznych oznakowano a w widocznym miejscu umieszczono opis sposobu postępowania w przypadku nadzwyczajnego zagrożenia życia lub zdrowia tymi substancjami.</li> <li>b) Substancje służące do uzupełniania kąpeli procesowych przechowywane są w wyznaczonych miejscach, w określonych ilościach (jedno opakowanie lub ilość niezbędna na jedną zmianę lub dobę).</li> <li>c) Miejsca magazynowania substancji używanych w procesach zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych.</li> <li>d) Wszystkie urządzenia zbiornikowe i rurociągi podlegają stałej kontroli szczelności i stanu technicznego.</li> <li>e) Wanny procesowe usytuowane są w tacach awaryjnych z odpływem do urządzeń neutralizatora N-11 lub neutralizatora lokalnego na frezowaniu chemicznym.</li> <li>f) Zbiorniki magazynowania, przygotowania reagentów oraz zbiorniki stacji DEMI usytuowane są w taki sposób i miejscu, że wszelkie stany awaryjne wskutek utraty szczelności albo rozchlapki ujmowane są w system kanalizacji i kierowane do urządzeń neutralizatora N-11.</li> <li>e) Monitoring ciągły obsługi, kontroli przebiegu od rozpoczęcia do zakończenia zadanego procesu technologicznego powierzchniowej obróbki aluminium i jego stopów.</li> <li>f) W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości co do stanu technicznego szczelności instalacji rurowej albo zbiorników, zostają wyłączone z eksploatacji i poddane koniecznej naprawie, remoncie albo wymianie na nowe urządzenie przez zakładowe służby utrzymania ruchu.</li> <li>g) Stosowany jest transport „bezpieczny”: z napędem elektrycznym lub akumulatorowym w dobrym stanie technicznym.</li> </ul>
Optymalizacja działania instalacji.	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Prowadzony jest pomiar zużycia energii elektrycznej, wody i odprowadzanych ścieków oraz analiza wyników monitoringu i podejmowane odpowiednie działania z niej wynikające.</li> <li>b) Na wannach, na których procesy zachodzą w temperaturze wyższej od temperatury otoczenia zainstalowane są pokrywy w celu obniżenia strat ciepła z powierzchni kąpeli.</li> <li>c) Przy chłodzeniu kąpeli (anodowanie twarde) stosowane jest oszczędne i racjonalne źródło chłodzenia: mieszanka wody i 35% roztwór glikolu.</li> <li>d) Oszczędność energii elektrycznej uzyskuje się poprzez prowadzenie odpowiedniej kontroli układów elektrycznych zasilających wanny technologiczne, stosowanie prostowników prądu stałego o wymaganym napięciu minimalnym ze zdolnością kontrolowania napięcia (plus, minus 1V) włączonych do systemu szyn prądowych w wannach oraz utrzymanie czystości punktów styku i szyn.</li> </ul>

<p>Stosowanie dostępnych metod minimalizacji wynoszenia kąpieli związanych z rodzajem pokrywanych wyrobów oraz z rodzajem i składem kąpieli oraz z warunkami pracy, a zwłaszcza z operowaniem zawieszkami.</p>	<p>a) Stosowany jest system zawieszkowy zapewniający dobry kontakt detali z roztworem technologicznym oraz dobre i szybkie ociekanie roztworu po zakończeniu procesu, co minimalizuje straty roztworów przez ich wynoszenie na powierzchni wyrobu. Wyroby zawieszane są pionowo lub lekko skośnie na zawieszkach w sposób umożliwiający punktowy (w rogu wyrobu) a nie liniowy wpływ roztworu. Czasy ociekania są dobrane i dokładnie określone dla obsługi w instrukcjach stanowiskowych.</p>
<p>Stosowanie mieszania kąpieli technologicznych w czasie ich pracy z użyciem hydraulicznej turbulencji kąpieli.</p>	<p>a) W stosowanej technologii kąpiele oraz płuczki mieszane są w instalacji sprężonym powietrzem.</p>
<p>Substytucja lub/i ograniczanie substancji szkodliwych.</p>	<p>a) W instalacji wyeliminowano stosowanie cyjanków. Zastosowano zamiennik w kąpiele stosującej Deoxidizer DE7-17, który w składzie zawierał: żelazicyjanek potasu na związek wolny od cyjanków - Deoxidizer 6/16.  b) Wobec braku możliwości wyeliminowania chromu (VI) - ze względu na konieczność uzyskania specyficznej powłoki - minimalizowana jest emisja do środowiska poprzez nie dopuszczanie do odprowadzania ładunku chromu (VI) w ściekach (skuteczna neutralizacja pirosiarczanem sodu).  b) Proces mycia, według pierwotnego projektu w rozpuszczalniku TRI, zastąpiono myciem i odtłuszczeniem preparatem neutralnym stanowiącym odmianę preparatów alkalicznych o obniżonym pH: 9,5. Zastosowano preparat ciekły, utworzony na bazie kompozycji środków powierzchniowo czynnych, z dodatkiem inhibitorów korozji i innych (Turco 4215NCLT zawierający głównie etoksylowany alkohol tłuszczowy).</p>
<p>Regeneracja i konserwacja kąpieli technologicznych.</p>	<p>a) Regenerację kąpieli w wielu procesach instalacji prowadzi się poprzez usuwanie zanieczyszczeń z dna wanny i wykorzystanie powtórne roztworu. Przyczynia się to do oszczędności składników kąpieli i pozwala przyspieszyć rozpoczęcie procesu.  b) Dla zachowania wysokiej jakości wyrobów i minimalizacji zanieczyszczeń w kąpielach i płuczkach w wielu procesach używana jest woda zdemineralizowana co skutkuje dłuższym okresem pracy kąpieli.  c) Regenerację kąpieli wykonuje się według zaleceń laboratorium zgodnie z zatwierdzoną procedurą przygotowania kąpieli.</p>
<p>Optymalizacja zużycia stosowanej wody oraz powstających ścieków.</p>	<p>a) Stosuje się skuteczne działania w kierunku oszczędnej gospodarki wodą poprzez likwidowanie wszystkich źródeł niepotrzebnego i niekontrolowanego zużycia wody ( np. likwidacja nieszczelności).  b) Prowadzona jest analiza wyników monitoringu oraz podejmowane działania naprawcze - kontrola zanieczyszczeń 1 x tydzień przez <i>Centralne Laboratorium Jakości</i> PZL Mielec.  c) Stężone roztwory nie są usuwane do ścieków, stosuje się właściwy rozdział kąpieli i wód płuczających oraz neutralizację ścieków.</p>
<p>Minimalizacja strat składników kąpieli i ilości wytwarzanych odpadów.</p>	<p>a) Ilość osadów poneutralizacyjnych minimalizowana jest poprzez: przedłużony czas użytkowania kąpieli, minimalizację wynoszenia kąpieli (odpowiednio dobrane czasy ociekania, odpowiednia konstrukcja zawieszek i metod układania detali, zapewniająca swobodne ociekanie nad lustrem).  b) Prowadzona jest kontrola laboratoryjna parametrów kąpieli.  c) W wybranych (dopuszczalnych technologicznie) kąpielach (wanna nr 19) zastosowano retencje składników kąpieli. Składniki kąpieli wyniesione na detalach do płuczek powracają do wanny, z której zostały wyniesione w postaci uzupełnienia zasadniczej kąpieli. Roztwór stosowany do uszczelniania w chromianach (wanna nr 12) wykorzystywany jest do uzupełniania wybranych</p>

	<p>kąpiele (wanny nr: 10,13,18).</p> <p>d) Zastosowano prasę filtracyjną do zagęszczania i odwadniania osadów.</p>
<p>Ograniczenie powstawania odpadów poprzez optymalizację zużycia surowców w procesie powlekania powierzchniowego metali i stałe monitorowanie procesu.</p>	<p>a) W instalacji do procesu stosowane są ilości chemikaliów wynikające z zatwierdzonych kart procesu. Cały proces jest monitorowany co obniża braki i zmniejsza ilości powstających odpadów.</p> <p>b) <i>Centralne Laboratorium Zakładowe</i> po dokonaniu analizy stężeń kąpiele wydaje zalecenie jakim składnikiem i do jakiego stężenia należy uzupełnić kąpiel. Wyniki i zalecenia uzupełnień są rejestrowane w Karcie analiz kąpiele. Kartę analiz posiada każda wanna.</p>
<p>Ograniczenie emisji zanieczyszczeń do powietrza przez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- właściwe dobranie wentylatorów wyciągowych do warunków procesu,</li> <li>- stosowanie pokryw wani procesowych,</li> <li>- stosowanie absorberów oczyszczających gazy odlotowe.</li> </ul>	<p>a) Z wani zawierających kąpiele technologiczne opary są odprowadzane przez wyciągi szczelinowe (ssawy wentylacyjne) do urządzeń wentylacyjnych; zebranych w zespoły W1-W6 z wentylatorami o wydajnościach wynikających z ilości koniecznego odciążenia powietrza z wani, sterowane z szafy sterowniczej w pomieszczeniu wentylatorowni.</p> <p>b) Na wannach, na których procesy zachodzą w temperaturze wyższej od temperatury otoczenia zainstalowane są pokrywy.</p> <p>c) W instalacji zainstalowano urządzenia do redukcji emisji chromu <sup>VI</sup> do powietrza. Uznano to za spełnienie wymogów dokumentu referencyjnego, gdyż cała instalacja zostanie zlikwidowana do końca 2009 r., co czyni dodatkowe przedsięwzięcia nieefektywnymi pod względem technicznym i ekonomicznym.</p>
<p>Emisje substancji zanieczyszczających do powietrza powinny mieścić się w zakresach:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- tlenki azotu (łącznie jako NO<sub>2</sub>) – &lt;5-500 mg/Nm<sup>3</sup>;</li> <li>- chrom +6 - &lt; 0,01-0,2 mg/Nm<sup>3</sup>.</li> </ul>	<p>a) Emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji mieści się w zalecanych granicach i wynosi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- tlenki azotu – wg pomiarów max. 20 mg/Nm<sup>3</sup></li> <li>- chrom +6 – wg pomiarów max. 0,1 mg/Nm<sup>3</sup>.</li> </ul>
<p>Prowadzenie monitoringu wód podziemnych w zakresie kontroli szczelności urządzeń i zabezpieczeń stosowanych w procesach technologicznych.</p>	<p>Do oceny jakości wód podziemnych w rejonie instalacji PZL Sp. z o.o. w Mielcu wykorzystuje monitoring prowadzony przez EURO-EKO Sp. z o.o. w Mielcu z wykorzystaniem piezometrów zlokalizowanych w południowej części terenu użytkowanego przez PZL Sp. z o.o.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- piezometr Nr 2 - od strony południowej, w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji,</li> <li>- piezometr Nr 6 - w odległości około 900 m, w kierunku północno - wschodnim od instalacji (zgodnie z kierunkiem spływu wód podziemnych),</li> <li>- piezometr Nr 10 - w odległości około 550 m, w kierunku południowo - wschodnim od instalacji.</li> </ul>
<p>Właściwe zarządzanie transportem – redukcja ilościowa transportu surowców i produktów, regulacja czasu pracy transportu, stosowanie cichych środków transportu wewnętrznego.</p>	<p>a) Zredukowano hałas ze środków transportu poprzez jego ograniczenie i właściwą logistykę oraz stosowanie „cichych” środków transportu – wózków elektrycznych.</p>
<p>Izolowanie od środowiska zewnętrznego (lokalizacja wewnątrz pomieszczeń) źródeł hałasu na instalacji.</p>	<p>a) Układy wentylacji nawiewno – wywiewnej oraz sprężarki są usytuowane w wydzielonych pomieszczeniach hal, odseparowanych dodatkowo innymi pomieszczeniami od ścian zewnętrznych co w znacznej mierze ogranicza bezpośredni wpływ na hałas na zewnątrz instalacji,</p> <p>b) Zakład jest zlokalizowany w strefie przemysłowej.</p>
<p>Eliminacja posiadanego wyposażenia w urządzenia charakteryzujące się wysokimi poziomami hałasu w tym hałasu tonalnego, wybór urządzeń o niskim poziomie hałasu i wibracji.</p>	<p>Uwzględnianie jest w procedurach zakupu wyposażenia. Planowane do zakupu i zamontowania urządzenia są sprawdzane pod względem poziomu hałasu i wybierane tylko te o niskim jego poziomie.</p>

<b>2. Reference Document on Best Available Techniques on Emission from Storage (July 2006)</b>	
Przeciwdziałanie emisjom z przepełnienia i przecieków.	<p>a) Wszystkie wanny procesowe usytuowane są w misach (tacach) przeciwzlewowych wykonanych z betonu izolowanego wykładziną lub materiałem chemoodpornym.</p> <p>b) Zbiorniki ciśnieniowe poddawane są terminowo, systematycznym, wymaganym prawem przeglądom i kontroli jakości i szczelności. Pozostałe zbiorniki, jak również cała instalacja podlega codziennym oględzinom i kontroli szczelności.</p>
Ograniczenie emisji niezorganizowanej z magazynowania.	<p>a) Zbiorniki magazynowe znajdują się wyłącznie w pomieszczeniach.</p> <p>b) Pomieszczenia, w których znajdują się zbiorniki magazynowe posiadają wentylację grawitacyjną.</p>
Bezpieczne magazynowanie.	<p>a) Materiały niebezpieczne dostarczane są w ilościach koniecznych do procesu.</p> <p>b) Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych są oznakowane i odpowiednio zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, posiadają utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie.</p>
Selektywne gromadzenie odpadów w sposób nie powodujący zagrożenia dla środowiska.	<p>a) Odpady gromadzone są w sposób selektywny w odpowiednich pojemnikach i obiektach, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p>
<b>3. Document Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (Lipiec 2003)</b>	
Monitoring procesów , tj. monitorowanie parametrów fizycznych i chemicznych procesu w celu potwierdzenia, przy użyciu metod kontroli procesu technologicznego i technik optymalizacji, że eksploatacja instalacji przebiega prawidłowo.	<p>a) Praca instalacji jest monitorowana. Kontroli podlegają – według ściśle określonych procedur - przede wszystkim składy kąpieli.</p> <p>b) Poziom kąpieli jest wskazywany poprzez umieszczony na wannie wskaźnik poziomu. Za utrzymywanie stałego poziomu kąpieli odpowiada chemik wydziałowy.</p> <p>c) Do utrzymania temperatury kąpieli stosowane są regulatory i wskaźniki cyfrowe sprawdzane przez <i>Laboratorium Pomiaru Temperatury i Ciśnienia</i> 1 x pół roku. Natomiast pH kąpieli jest kontrolowane przez <i>Centralne Laboratorium Jakości</i> oraz doraźnie przez chemika wydziałowego.</p> <p>d) Kontrolowane są parametry jakościowe i ilość surowców wprowadzanych do procesu.</p> <p>e) Szczegółowej kontroli - również zewnętrznej - podlegają parametry jakościowe produktu.</p>
Monitorowanie emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska.	<p>a) Prowadzone są systematyczne badania: substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska w ściekach odprowadzanych do kanalizacji, ilości odprowadzanych ścieków, ilości przekazywanych zużytych kąpieli i wód popłucznych.</p> <p>b) Prowadzona jest ewidencja ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów oraz okresowa sprawozdawczość w zakresie korzystania ze środowiska.</p> <p>c) Prowadzone są okresowe badania emisji substancji do powietrza.</p>
Monitorowanie urządzeń, dla sprawdzenia poprawnego ich funkcjonowania.	<p>a) Praca instalacji jest sprawdzana przez obsługę, w szczególności sprawdzane są urządzenia pomiarowe (temperatury, ciśnienia powietrza, natężenia prądu).</p>
Wprowadzenie procedur umożliwiających wykrycie na czas zakłóceń, które mogłyby wpłynąć negatywnie na funkcjonowanie instalacji i urządzeń ochronnych.	<p>a) Wprowadzono procedurę zgłaszania przez obsługę wszystkich nieprawidłowości w pracy instalacji.</p> <p>b) Obsługa instalacji zobowiązana jest do bieżącego prowadzenia dziennika instalacji, w którym odnotowuje m. in. informacje dotyczące uruchamiania pomp, prowadzenia procesów technologicznych i neutralizacji, przygotowywania reagentów, wykonywania analiz, wywożenia osadów i odpadów itd.</p>

Przeprowadzona w powyższej tabeli analiza dokumentów referencyjnych wskazuje, że przedmiotowa instalacja spełnia wymogi wynikające z tych dokumentów.

Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. biorąc pod uwagę kryteria rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 31 stycznia 2006 r. zmieniającego rozporządzenie 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 zaliczane są do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zakład posiada wdrożony „Program zapobiegania awariom w PZL Mielec Sp. z o.o.” zatwierdzony przez Komendanta Powiatowego PSP w Mielcu i Zarządzeniem Prezesa Zarządu Spółki wprowadzony do stosowania na terenie Zakładu. W Zakładzie obowiązują również: „Plan postępowania w przypadku zagrożenia ludzi i środowiska naturalnego na terenie Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o.” oraz „Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego”.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Spółki nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności emisja dwutlenku azotu nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Ponadto emisja chromu<sup>VI</sup>, kwasu siarkowego i fluorku nie powoduje przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W pozwoleniu nie określiłem emisji z pomieszczeń hali anodowni, gdyż zanieczyszczenia z hali odprowadzane będą poprzez ssawy szczelinowe umiejscowione na obrzeżach wanien procesowych do skrubarów, a następnie poprzez emitery do powietrza.

W pozwoleniu ustaliłem, że instalacja anodowni może pracować w sposób ciągły nie powodując przekroczenia norm jakości w powietrzu. Dodatkowo ustaliłem maksymalny czas podczas pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych tj. wyłączenia (postoju). W pozwoleniu ustaliłem, że na emitorach E-1, E-6 i E-8 będą usytuowane punkty umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów. Korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy Prawo ochrony środowiska nałogałem na prowadzącego instalację obowiązki przeprowadzania co najmniej raz w roku pomiarów emisji substancji szczególnie szkodliwej tj. chromu<sup>VI</sup> na wszystkich emitorach, którymi wprowadzane będzie to zanieczyszczenie do powietrza.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustaliłem parametry instalacji, istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie również z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. Zgodnie z tym samym przepisem ustaliłem także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, na terenach chronionych akustycznie, 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 określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841). Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów. Stwierdziłem, że przedłożony wniosek spełnia wymagania zawarte w art. 18 ust. 1 i art. 27 ust. 1 ustawy o odpadach oraz art. 184 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Biorąc powyższe pod uwagę, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust. 2 ustawy o odpadach w pozwoleniu określiłem warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W punktach **II.3** i **III.3** niniejszej decyzji ustaliłem dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

Ponadto, zgodnie z art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach, w punkcie **III.4.** decyzji ustaliłem warunki prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania odpadów o kodach: 11 01 11\* oraz 11 01 98\* w procesie neutralizacji prowadzonym w Neutralizatorze N-11 oraz neutralizatorze lokalnym dla gniazda frezowania chemicznego należącymi do Spółki.

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

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

Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem.

Eksploatacja instalacji nie będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód. Dla potrzeb instalacji nie będzie pobierana woda ze środowiska, oraz nie będą odprowadzane ścieki bezpośrednio do wód lub do ziemi.

Pobór wody na potrzeby instalacji następuje z sieci wodociągowej administrowanej przez EURO-EKO Spółkę z o.o. w Mielcu na podstawie umowy cywilno-prawnej. Woda przeznaczona jest na potrzeby przemysłowe i socjalno-bytowe instalacji. Cele przemysłowe obejmują wykorzystanie wody do przygotowania kąpieli technologicznych, do uzupełnienia strat objętości kąpieli powstałych na skutek parowania oraz płukania. Cele socjalno-bytowe obejmują zużycie wody przez około 30 pracowników obsługujących instalację. Dodatkowo na potrzeby przemysłowe linii anodowania i alodynowania w anodowni woda jest uzdatniania na stacji uzdatniania i demineralizacji wody DEMI.

W instalacji powstają ścieki przemysłowe i sanitarno-bytowe. Odprowadzane są one do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej należącej do EURO-EKO Spółki z o.o. w Mielcu na podstawie umowy cywilno-prawnej. W skład ścieków przemysłowych wchodzi ścieki pochodzące z linii anodowania i alodynowania w anodowni oraz ścieki gospodarcze pochodzące z utrzymania wymaganego stanu czystości pomieszczeń technologicznych. Ścieki przemysłowe przed wprowadzeniem ich do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej są oczyszczane w neutralizatorze N-11 zlokalizowanym w anodowni. Ścieki sanitarno-bytowe pochodzą z zaplecza socjalnego obiektu anodowni.

Urządzenia, za pomocą których Zakład będzie mierzył ilość pobieranej wody, odprowadzanych ścieków, zakres, częstotliwość oraz metodyki prowadzenia kontroli ścieków określiłem w oparciu o technologię stosowaną w instalacji oraz w uwzględnieniu wniosków zakładu.

W niniejszym pozwoleniu nie określiłem warunków odprowadzania ścieków sanitarno-bytowych do kanalizacji, ponieważ ustawa Prawo wodne jak również akty wykonawcze do tej ustawy nie uprawniają do ustalenia warunków odprowadzania tego rodzaju ścieków do kanalizacji.

Przy wystąpieniu warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych warunków pracy instalacji nie nastąpią zmiany w ilości i jakości odprowadzanych ścieków. W zakładzie obowiązuje „Instrukcja postępowania na wypadek wystąpienia NZŚ wywołanego działalnością PZL Sp. z o.o. w Mielcu”.

Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. w Mielcu położone są w terenie przemysłowym Specjalnej Strefy Ekonomicznej „EURO-PARK” w Mielcu. Monitoring okresowy wód podziemnych prowadzony jest przez EURO-EKO Sp. z o.o. w Mielcu z wykorzystaniem 14 otworów kontrolnych (piezometry i studnie). W związku z tym, że trzy otwory kontrolne oznaczone numerami 2, 6 i 10 zlokalizowane są w południowej części terenu użytkowanego przez Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o., tj. w rejonie lokalizacji instalacji, wykonywane analizy pobieranych wód podziemnych w tych otworach wykorzystywane są do oceny stanu ich jakości w rejonie tej instalacji. PLZ Sp. z o.o. w Mielcu posiada dostęp do wyników monitoringu. Lokalizacja w/w otworów piezometrycznych w stosunku do rozpatrywanej instalacji (obiekty H-2 i H-6) przedstawia się następująco:

- piezometr Nr 2 - od strony południowej, w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji,
- piezometr Nr 6 - w odległości około 900 m, w kierunku północno-wschodnim od instalacji (zgodnie z kierunkiem spływu wód podziemnych),
- piezometr Nr 10 - w odległości około 550 m, w kierunku południowo-wschodnim od instalacji.

Na podstawie przedłożonego wniosku uznano, że instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji i emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków i hałasu do środowiska a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo. Analiza dokumentów referencyjnych wskazała, że przedmiotowa instalacja spełnia wymogi wynikające z tych dokumentów.

Uwzględniając powyższe okoliczności dotyczące spełnienia wymogów prawnych oraz wynikających z dokumentów referencyjnych uznałem, 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.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

## **P o u c z e n i e**

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Wojewody Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie wnosi się w dwóch egzemplarzach.

Z up. Wojewody Podkarpackiego

(-)

Andrzej Kulig  
DYREKTOR

WYDZIAŁU ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Otrzymują:

1. Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o.  
ul. Wojska Polskiego 3  
39-300 Mielec

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie
3. Marszałek Województwa Podkarpackiego
4. Prezydent Miasta Mielca
5. ŚR.IV a/a