



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

RŚ.VI.DW.7660/29-4/09

Rzeszów, 2010-02-05

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.);
- art. 215 i art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25, poz. 150 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt. 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.);
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826),
- § 10, § 11, § 12 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 2, § 5, § 6, § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366)
- § 2, § 5, § 6 rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87)

po rozpatrzeniu wniosku Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o., ul Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec, REGON 690573796 z dnia 17 września 2009r., znak: BD/185/2009 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-39/2/06 udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-39/2/06 udzielającą **Polskim Zakładom Lotniczym Sp. z o.o. w Mielcu, 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 m³ w następujący sposób:

I.1. Akapit po słowie o r z e k a m otrzymuje brzmienie:

„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 142,88 m³ i ustaliam:”

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

„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 m³.

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 96 600 m² 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 m³, z pokrywą ze stali nierdzewnej, napełniona wodnym roztworem środka odtłuszczającego o pH około 9,5 wymiana zawartości wanny max. 2 razy w ciągu roku, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane będą wentylatorem ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do emitora E-8/H-2),

- płukanie po odtłuszczeniu alkalicznym - **wanna nr 3**, pojemność robocza 13,5 m³, napełniona wodą wodociągową lub demineralizowaną, wymiana zawartości wanny max. raz w tygodniu, wody popłuczne kierowane do neutralizatora N-11,

b) Trawienie i odtlenianie aluminium i jego stopów:

- trawienie alkaliczne - **wanna nr 4**, pojemność robocza 11,0 m³ z pokrywą ze stali nierdzewnej napełniona roztworem wodorotlenku sodu o stężeniu 40-55 g/dm³, wymiana zawartości wanny przy stężeniu max. 15 g/dm³, tj. do 4 razy w roku, kąpiel

przekazywana będzie do unieszkodliwiania zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane będą wentylatorem ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do emitora E-9/H-2),

- płukanie po trawieniu - **wanna nr 5**, pojemność robocza 11,0 m³, napełniona wodą wodociągową, wymiana zawartości wanny max. raz w tygodniu wody popłuczne kierowane będą do neutralizatora N-11,

- odtlenianie - **wanna nr 8**, pojemność robocza 11,0 m³, napełniona wodą demineralizowaną i roztworem preparatu o stężeniu 70ml/l zawierającym bezwodnik chromowy od 10 do 20%, wymiana zawartości wanny po osiągnięciu maksimum stężenia aluminium 9,0 mg/dm³, miedzi 0,2 g/l, tj. do 4 razy w roku, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane wentylatorem ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane poprzez Demister do emitora E-7/H-2), węzownicę ze sprężonym powietrzem do mieszania roztworu, instalację grzewczą,

- płukanie po odtlenianiu - **wanna nr 9**, pojemność robocza 13,5 m³, napełniona wodą demineralizowaną, wymiana zawartości wanny max. raz w tygodniu wody popłuczne kierowane będą do neutralizatora N-11,

- rozaśnianie - **wanna nr 6**, pojemność robocza 13,5 m³, napełniona wodnym roztworem kwasu azotowego o stężeniu: 150-300 g/dm³, wymiana zawartości wanny po przekroczeniu dopuszczalnej zawartości miedzi 2,5 g/dm³, tj. max. raz w roku, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane będą wentylatorem ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do emitora E-18/H-2),

- płukanie po rozaśnianiu - **wanna nr 7**, pojemność robocza 13,5 m³, napełniona wodą wodociągową, wymiana zawartości wanny max. 2 razy w tygodniu, 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 m³, napełniona roztworem kwasu siarkowego o stężeniu 180–200 g/l w wodzie demineralizowanej, wymiana zawartości wanny max. raz w roku, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanna wyposażona będzie w 2 szyny katodowe ze stali nierdzewnej i szynę anodową z aluminium lub miedzi ustawioną centralnie, prostownik prądu stałego, instalację chłodzącą roztwór do anodowania, system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane będą wentylatorem będą ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do emitora E-8/H-2), węzownice ze sprężonym powietrzem do mieszania kąpeli,

- płukanie po anodowaniu - **wanna nr 1a**, pojemność robocza 13,5 m³, napełniona wodą demineralizowaną, wymiana zawartości wanny max. raz w miesiącu, wody popłuczne kierowane będą do neutralizatora N-11,

- uszczelnianie w gorącej wodzie - **wanna nr 15**, pojemność robocza 16,5 m³, z pokrywą ze stali nierdzewnej, napełniona wodą demineralizowaną o temp 94-96°C, wymiana zawartości wanny max. raz na 2 tygodnie, kąpiel kierowana będzie do neutralizatora N-11. Wanna z pokrywą z aluminium wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane wentylatorem ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane poprzez Demister do emitora E-5/H-2),

- uszczelnianie w chromianach - **wanna nr 12**, napełniona rozcieńczonym chromianem, pojemność robocza 11,0 m³, z pokrywą ze stali nierdzewnej,

napełniona wodą demineralizowaną o temp. 88-92 °C, wymiana zawartości wanny max. raz w miesiącu, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanna z pokrywą z aluminium, wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane wentylatorem będą ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane poprzez Demister do emitora E-5/H-2),

- znięcie powłoki anodowej (w przypadku powtórnego anodowania) - **wanna nr 18**, pojemność robocza 0,94 m³, z pokrywą ze stali nierdzewnej napełniona wodą demineralizowaną - kąpielą kwasu fosforowego o stężeniu 56-76 g/l i bezwodnika kwasu chromowego o stężeniu 22-33 g/l, wymiana zawartości wanny max. raz na 5 lat, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanny wyposażone będą w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane wentylatorem będą ze ssawek bocznych przy wannach i kierowane poprzez Demister do emitora E-10/H-2),

d) Anodowanie aluminium i jego stopów w kwasie chromowym:

- anodowanie - **wanna nr 10**, pojemność robocza 13,5 m³, napełniona bezwodnikiem kwasu chromowego o stężeniu CrO₃ 30-50 g/l (woda demineralizowana), wymiana zawartości wanny max. 6 razy w roku, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane wentylatorem ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane poprzez Demister do emitora E-6/H-2), 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,

- anodowanie - **wanna nr 17**, pojemność robocza 2,0 m³, napełniona bezwodnikiem kwasu chromowego o stężeniu CrO₃ 30-100 g/l (woda demineralizowana), wymiana zawartości wanny max. 2 razy w roku, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane wentylatorem będą ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane poprzez Demister do emitora E-10/H-2), instalację grzewczą i chłodzącą kąpiel, instalację sprężonego powietrza do mieszania kąpeli, prostownik prądu stałego, system regulacji temperatury, pręt anodowniczy, dwie szyny katodowe,

- płukanie po anodowaniu - **wanna nr 11**, pojemność robocza 13,5 m³, napełniona wodą demineralizowaną, wymiana zawartości wanny max. raz w tygodniu, wody popłuczne kierowane będą do neutralizatora N-11,

e) Alodynowanie aluminium i jego stopów:

- alodynowanie - **wanna nr 13** (tworzenie powłok barwnych), pojemność robocza 13 m³, napełniona roztworem o stężeniu 8-22 g/l, zawierającym bezwodnik chromowy, heksafluorocyrcoknian potasu, fluorek sodu, fluoroboran potasu), woda demineralizowana, wymiana kąpeli max. raz na 2 lata, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia, Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane wentylatorem będą ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane poprzez Demister do emitora E-10/H-2)

- płukanie po alodynowaniu - **wanna nr 14**, pojemność robocza 11,0 m³, napełniona wodą demineralizowaną, wymiana zawartości wanny max. raz na 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 m³, z pokrywą ze stali nierdzewnej, napełniona wodnym roztworem czarnego barwnika organicznego, o stężeniu 10-12 g/dm³ i temp. 60–65°C, wymiana zawartości wanny max. raz na 5 lat, kąpiel będzie odbierana do unieszkodliwiania podczas wymiany barwnika przez dostawcę,

- płukanie po barwieniu - **wanna nr 20**, pojemność robocza 0,3 m³, napełniona wodą wodociągową, wymiana zawartości wanny max. raz w roku, wody popłuczne będą odbierane do unieszkodliwiania bezpośrednio z wanny podczas wymiany barwnika (wanna nr 19),

- suszenie - **wanna nr 16**, pojemność robocza 11,0 m³, 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 m³, z pokrywą ze stali nierdzewnej, napełniona wodorotlenkiem sodu o stężeniu 90-110 g/l (woda wodociągowa) i temperaturze 77-83°C, wymiana zawartości wanny max. 9 razy w roku, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania z zaworu instalacji rurowej na zewnątrz obiektu firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia. Wanna wyposażona będzie w instalację grzewczą (czynnik grzewczy: woda o temp. ok. 90°C), system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane wentylatorem ze ssawek i kierowane do emitora E-1/H-2), instalację sprężonego powietrza, system regulacji temperatury,

- płukanie po trawieniu - **wanna nr 2** (płukanie po frezowaniu chemicznym), **wanna nr 4** (płukanie po przejaśnianiu), pojemność robocza wanień 8,0 m³ każda, napełnione wodą wodociągową, wymiana zawartości wanień max. 2 razy w miesiącu, wody popłuczne przekazywane będą do unieszkodliwiania z zaworu instalacji rurowej na zewnątrz obiektu firmie zewnętrznej posiadające odpowiednie zezwolenia.

- rozaśnianie - **wanna nr 3**, pojemność robocza 8,0 m³, napełniona roztworem kwasu azotowego o stężeniu 93-103 g/dm³, wymiana zawartości wanny max. raz w roku, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania z zaworu instalacji rurowej na zewnątrz obiektu firmie zewnętrznej posiadającej odpowiednie zezwolenia. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane wentylatorem będą ze ssawek i kierowane do emitora E-1/H-2),

I.2.3. Linia do anodowania twardego - obiekt H-2

- anodowanie - **wanna nr 5**, pojemność robocza 2,15 m³, napełniona roztworem kwasu siarkowego o stężeniu 300-380 g/l, wymiana kąpeli max. 2 razy w roku, kąpiel przekazywana będzie do unieszkodliwiania z zaworu instalacji rurowej na zewnątrz obiektu jednostce zewnętrznej. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wyciągowej (opary odbierane wentylatorem ze ssawek i kierowane do emitora E-1/H2),

- płukanie po anodowaniu - **wanna nr 6** o pojemności roboczej 0,4 m³, napełniona wodą wodociagową, wymiana zawartości wanny max. raz na 2 tygodnie, wody popłuczne bezpośrednio z wanny przewożone będą do unieszkodliwiania w obiekcie neutralizatora N-11.

- uszczelnianie w chromianach - **wanna nr 7** o pojemności roboczej 0,15 m³ z pokrywą ze stali nierdzewnej, napełniona wodnym roztworem dwuchromianu potasu o stężeniu 70-100 g/l (woda demineralizowana) i temperaturze 94-98 °C, wymiana zawartości wanny max. raz 1 w roku, kąpiel przekazywana będzie bezpośrednio do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia.

- płukanie po uszczelnieniu - **wanna nr 8** o pojemności roboczej 0,15 m³, z pokrywą ze stali nierdzewnej, napełniona wodą demineralizowaną, wymiana zawartości wanny max. raz na 2 tygodnie, wody popłuczne bezpośrednio z wanny przewożone będą do unieszkodliwiania w obiekcie neutralizatora N-11.

Wszystkie wanny wchodzące w skład instalacji wykonane będą ze stali nierdzewnej lub tworzyw sztucznych, posiadały będą 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 usytuowane będą betonowe tace awaryjne p/przelewowe, chemoodporne, zabezpieczające pomieszczenie przed rozlewami kąpieli, wód płuczących oraz przed przedostaniem się do innej, niż wyznaczona, kanalizacji. Powyżej dna wanny na jednym boku krótkim będą się znajdowały zawory spustowe.

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 sprężonym powietrzem do osiągnięcia stanu rozpuszczenia składników.

Opróżnianie wanien będzie się odbywało poprzez wypompowanie zużytej kąpieli, wód płuczających z zastosowaniem pompy pneumatycznej (wanny nr 1, 2, 4, 6, 19, 20 w anodowni), oraz z wykorzystaniem specjalnego systemu odbioru wyprowadzonego na zewnątrz hali H-2 z wanien nr 1, 2, 3, 4 linii frezowania chemicznego, nr 5 linii anodowania twardego, natomiast bezpośrednio z wanny nr 6, 7, 8 linii anodowania twardego. Zużyte wody płuczające usuwane z wanien w anodowni będą odprowadzane systemem nadziemnej 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 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 szybkołączem). Pod przyłączem znajdować się będzie wanna zabezpieczająca przed ewentualnym rozlewaniem 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.

W instalacji będzie funkcjonowała wentylacja ogólna wyciągowo – nawiewna oraz wentylacja miejscowa z nawiewem osłaniającym. Wentylację wyciągową będą stanowiły 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, zespół W8 - pomieszczenie magazynu chemicznego, zespół W9 - przestrzeń nad mieszalnika $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_5$. Na poszczególne zespoły wyciągowe będą składały się wentylatory promieniowe typu WPS o wydajności wynikającej z ilości koniecznego odciąganego powietrza zwanien.

I.2.5. Neutralizator N-11– obiekt H-2

a) Pomieszczenie obróbki i neutralizacji w N-11:

- zbiornik tzw. ścieków alkalicznych - objętość $3,6 \text{ m}^3$, wykonany z PCV chemoodpornego, umieszczony w studni o przekroju prostokątnym wyłożonej płytkami kwasoodpornymi i pojemności całk. $31,5 \text{ m}^3$,
- zbiornik tzw. ścieków kwaśno-chromowych - objętość $3,6 \text{ m}^3$, wykonany z PE chemoodpornego, umieszczony w studni o przekroju prostokątnym wyłożonej płytkami kwasoodpornymi i pojemności całk. $31,5 \text{ m}^3$,
- komory magazynowo-reakcyjne KMR1 i KMR2 - objętość $25,0 \text{ m}^3$ każda, stalowe wyłożone miękkim PCV, umieszczone w oddzielnych niezależnych betonowych tacach p/przelewowych o przekroju prostokątnym i wysokości ok. $2,0 \text{ m}$ w wykonaniu chemoodpornym z kurtyną foliową kwasoodporną, o pojemności całkowitej $110\% \text{ V}$ zb.mag. z odprowadzeniem na zewnątrz instalacją rurową do odbioru przez uprawniony podmiot.
- komora reakcji KR- objętość $13,5 \text{ m}^3$ wykonane z PE, umieszczona na betonowej posadzce w wykonaniu chemoodpornym w polu ograniczonym muldami (wyniesienie fragmentu posadzki).
- komory mieszania KM1 i KM2 umieszczone w betonowej tacy p/przelewowych w wykonaniu chemoodpornym - objętość $10,0 \text{ m}^3$ każda, stalowe wyłożone miękkim PCV,
- osadnik pionowy - objętość $12,0 \text{ m}^3$, stalowy, umieszczony na betonowej posadzce w wykonaniu chemoodpornym w polu ograniczonym muldami (wyniesienie fragmentu posadzki).
- prasa filtracyjna (typ C 800 x 800) - powierzchnia filtracyjna 20 m^2 , umieszczona na betonowej posadzce w wykonaniu chemoodpornym w polu ograniczonym muldami (wyniesienie fragmentu posadzki).
- naziemny zbiornik płynnych odpadów z kontroli penetracyjnej - objętość $3,6 \text{ m}^3$, wykonane z PCV chemoodpornego, umieszczony w polu ograniczonym muldami (wyniesienie fragmentu posadzki).
- studzienka bezodpływowa poniżej terenu posadzki w wykonaniu betonowym, zabezpieczone chemoodpornie z pompą pływakową – objętość $1,0 \text{ m}^3$,

b) Pomieszczenie mieszania i dozowania reagentów:

- mieszalnik $\text{Ca}(\text{OH})_2$ (1 szt.) i mieszalnik $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_5$ (1szt.)- objętość $0,63 \text{ m}^3$ każdy, stalowe, wyłożone wykładziną chemoodporną – dozowane za pomocą pomp z mieszalników do odpowiednich komór reakcyjnych i komór mieszania, na czas prowadzonych prób doświadczalnych.

c) Magazyn reagentów:

- pirosiarczyn sodu $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_5$ przechowywany w oryginalnym opakowaniu,
- wapno hydratyzowane $\text{Ca}(\text{OH})_2$ przechowywane w oryginalnym opakowaniu.

W obiekcie neutralizatora pompy będą przymocowane trwale do podłoża betonowego i posadzki chemoodpornej. Obiekt wyposażony będzie w otwartą naziemną kanalizację ścieków przemysłowych, do której wprowadzane będą ścieki z obszarów wyznaczonych muldami, ewentualne ścieki zawierające substancje niebezpieczne oraz wycieki z rejonu lokalizacji zbiorników magazynowych i reakcyjnych odprowadzane ograniczonych muldami odprowadzane będą do zbiornika ścieków alkalicznych oraz do zbiornika ścieków kwaśno-chromowych. Zbiorniki znajdować się będą w betonowym zagłębieniu ziemnym p/przelewowym – studni 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, filtr mechaniczny typ CF/150/ST z wypełnieniem żwiru filtracyjnego), sterowane czasowo,

- dwa ciągi demineralizacji wody pracujące naprzemiennie, w pełni zautomatyzowane, w każdym ciągu kolumna jonitowa $14'' \times 65''$ wypełniona jonitami: kationit i anionit

- dwa zbiorniki na reagenty 35%HCL oraz 30%NaOH o objętości $0,2 \text{ m}^3$ każdy, zabezpieczone z zewnątrz zbiornikami chemoodpornymi,

- półautomatyczna stacja typ WS/150/255/DI – kolumna filtracyjna $14'' \times 65''$ ze złożem słabo kwaśnym.

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

Woda zdemineralizowana będzie magazynowana w jednym zbiorniku stalowym wyłożonym wykładziną chemoodporną o pojemności łącznej $6,3 \text{ m}^3$.

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 otwarty system kanalizacji (rowki kanalizacyjne zabezpieczone od góry kratą metalową) ograniczone progiem z odprowadzeniem do tzw. zbiornika ścieków kwaśno-chromowych.

Obok w pomieszczeniu neutralizatora N-11 na wyznaczonej powierzchni ok. 35 m^2 zlokalizowane będą urządzenia technologiczne stacji uzdatniania i demineralizacji wody DEMI wraz ze zbiornikiem bezciśnieniowym o objętości $6,3 \text{ m}^3$ 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 otwarty naziemny system kanalizacji (w posadzce) będą odprowadzane do zbiornika tzw. ścieków kwaśno-chromowych.

I.2.7.2. Magazyn reagentów obróbki trawienia chemicznego w obiekcie gniazda frezowania chemicznego i anodowania twardego, 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 otwarty system kanalizacji (rowki kanalizacyjne zabezpieczone od góry kratą metalową) z odprowadzeniem do studzienki bezodpływowej w wykonaniu chemoodpornym i za pomocą pompy kierowane do odbioru i neutralizacji na zewnątrz.

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 kolejnych wannach (przenoszone suwnicą) i poddawane powierzchniowej obróbce chemicznej i elektrochemicznej:

I.3.1. Przygotowanie elementów do procesów technologicznych:

- odtłuszczenie alkaliczne aluminium i jego stopów (**wanna nr 2** - anodownia) przy zastosowaniu środka odtłuszczającego przy pH ok. 9,5 o stężeniu 45-60 g/l w temperaturze 50-55 °C,
- trawienie aluminium i jego stopów (**wanna nr 4** - anodownia) w alkalicznym roztworze NaOH o stężeniu 40-55 g/l w temperaturze 35-55 °C,
- odtlenianie w roztworze odtleniacza (**wanna nr 8** – anodownia) roztworem preparatu zawierającym bezwodnik chromowy od 10 do 20% oraz kwas azotowy o stężeniu 75 do 150 g/l 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/l, stężeniu 180-200 g/l w temperaturze 15-23 °C, przy napięciu prądu 12-20 V,
- anodowanie w kwasie chromowym (**wanna nr 10 i 17** - anodownia) o stężeniu 30-100 g/l w temperaturze 38-42 °C, przy napięciu prądu 22,40,50 V,
- anodowanie twarde (**wanna nr 5** - gniazdo anodowania twardego) w roztworze kwasu siarkowego o stężeniu 300-380 g/l w temperaturze -4 do - 8 °C, przy napięciu prądu 20-60V,
- alodynowanie (**wanna nr 13 i 21** - anodownia) w roztworach Alodyny 1200 S o stężeniu 8-22 g/l w temperaturze 18-30 °C oraz Alodyny 600 o stężeniu 8-22 g/l w temperaturze 16-37°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/l w temperaturze 77-83 °C,

- rozjaśnianie **wanna nr 3** - gniazdo frezowania chemicznego - w roztworze kwasu azotowego HNO₃ o gęstości 1,39 g/l, stężenie 93-103 g/l w temperaturze otoczenia i **wanna nr 6** - anodownia - w roztworze kwasu azotowego HNO₃, stężenie 150 – 300 g/l w temperaturze otoczenia,
- barwienie na czarno (**wanna nr 19** – anodownia) barwnikiem o stężeniu 10-12 g/l 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 CrO₃ o stężeniu 0,07 g/l oraz Na₂CrO₄ o stężeniu 0,05 g/l w temperaturze 88-92°C oraz (**wanna nr 7** – gniazdo anodowania twardego) przy zastosowaniu chromianów K₂Cr₂O₇ o stężeniu 70-100 g/l w temperaturze 94-98°C,
- zdejmowanie powłok (**wanna nr 18** – anodownia) w roztworach kwasu fosforowego o stężeniu 56-76 g/l oraz bezwodnika chromowego o stężeniu 23-33 g/l 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 frezowania chemicznego, **wanny nr 6 i 8** – gniazdo anodowania twardego).

I.4. Procesy pomocnicze

I.4.1. Proces neutralizacji:

Zużyte wody płuczące z wanien w anodowni będą kierowane wewnętrznym nadziemnym systemem kanalizacji do zbiorników: 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 KMR1-2 (dwie komory o charakterze przelewowym: KMR1 - na wody popłuczne i KMR2 - na kąpiele), po neutralizacji mieszanie w komorach KM1 – KM2, osadnik, prasa filtracyjna,
- alkaliczne do komór mieszania KM1 lub KM2, osadnik, prasa filtracyjna.

Neutralizacja będzie polegała na:

- redukcji chromu Cr⁶⁺ do chromu Cr³⁺ pirosiarczanem sodowym w środowisku kwaśnym,
- korekcie odczynu pH ścieków do wartości około 8,
- wytrąceniu w osadniku pionowym osadów zawierających pozostałości metali ciężkich,
- odwodnieniu osadów na prasie filtracyjnej.

Oczyszczone ścieki przemysłowe z neutralizacji zużytych wód popłucznych w neutralizatorze N-11 zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, odprowadzane będą wylotem w postaci rury stalowej do systemu kanalizacji innego podmiotu, kierowane następnie do urządzeń oczyszczających 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 jednym zbiorniku, skąd pobierana będzie do poszczególnych punktów rozbioru w instalacji.

Woda przygotowana w stacji DEMI o wydajności 0,5-3,5 m³/h (w jednym cyklu ok. 17 m³ wody zdemineralizowanej) przeznaczona będzie do stosowania w wannach nr: 1, 1A, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 17, 18, 19, 21, 22.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję 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 1

Symbol emitora	Nazwa źródła emisji	Rodzaj zanieczyszczeń	Wielkość emisji [kg/h]
E-1/H-2	Wanny do frezowania i anodowania twardego (odciąg mechaniczny)	dwutlenek azotu	0,1800
		kwask siarkowy	0,0180
E-5/H-2	Wanien do uszczelniania nr 12 i 15 (odciąg mechaniczny)	chrom ^{VI}	0,0002
E-6/H-2	Wanna do anodowania nr 10 (odciąg mechaniczny)	chrom ^{VI}	0,0005
E-7/H-2	Wanna do odtleniania nr 8 (odciąg mechaniczny)	chrom ^{VI} dwutlenek azotu	0,0003 0,0900
E-8/H-2	Wanna do anodowania nr 1 i wanna do odtłuszczania nr 2 (odciąg mechaniczny)	kwask siarkowy	0,0180
E-10/H-2	Wanna do alodowania nr 13, wanna do anodowania nr 17 i wanna do zdejmowania powłoki anodowej nr 18 (odciąg mechaniczny)	chrom ^{VI} fluor	0,0010 0,0006
E-18/H-2	Wanna do rozjaśniania nr 6 (odciąg mechaniczny)	dwutlenek azotu	0,1800

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

Chrom ^{VI}	0,012	Mg/rok
Dwutlenek azotu	2,700	Mg/rok
Fluor	0,004	Mg/rok
Kwas siarkowy	0,216	Mg/rok

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 2

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób gospodarowania odpadem	Miejsce i źródło powstawania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (powłoka – środek maskujący)	5,0	D5, D10	Obiekt (H-2), linia do frezowania chemicznego. Odpad powłoki maskującej z operacji frezowania chemicznego i mechanicznego usunięcia powłoki ochronnej (tzw. maskanta).
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,15	R14	Obiekt (H-2), drukarki, kserokopiarki w pomieszczeniach biurowych.
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05- zużyte kąpiele zawierające kwasy	52,0	D9	Obiekt H-2, zużyte kąpiele zawierające kwasy z procesu anodowania (wanna nr 1), procesu rozjaśniania (wanna nr 6) na anodowni, procesu rozjaśniania (wanna nr 3) linia do frezowania chemicznego, procesu anodowania twardego (wanna nr 5) linia do anodowania twardego.
4.	11 01 07*	Alkalia trawiące	143,0	D9	Obiekt (H-2), zużyte kąpiele trawiące z procesu trawienia alkalicznego (wanna nr 4) linia do anodowania, procesu frezowania chemicznego (wanna nr 1) linia do frezowania chem..

5.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – wody popłuczne alkaliczne	192,0	D9	Obiekt (H-2), zużyte wody płuczące alkaliczne (wanna nr 3) po procesie odtłuszczenia alkalicznego, wody płuczące po procesie trawienia (wanna. nr 5) linia do anodowania, wody płuczące (wanna nr 2) po procesie frezowania chemicznego – linia do frezowania chemicznego.
6.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – wody popłuczne kwaśne	192,0	D9	Obiekt (H-2), zużyte wody płuczące kwaśne (wanna nr 1a) po procesie anodowania, (wanna nr 7) po procesie rozjaśniania, (wanna nr 15) z procesu uszczelniania w gorącej wodzie – linia do anodowania, (wanna nr 4) wody płuczące po procesie rozjaśniania – linia do frezowania chemicznego.
7.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – wody popłuczne kwaśne po barwieniu	0,7	D9	Obiekt H-2 zużyte wody popłuczne kwaśne (wanna nr 20) po procesie barwienia na czarno- linia do anodowania
8.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne – zużyte kąpiele alkaliczne z odtłuszczenia Turco (wanna Nr 2 anodownia)	34,0	D9	Obiekt (H-2), zużyte kąpiele alkaliczne (wanna nr 2) po procesie odtłuszczenia Turco - linia do anodowania.
9.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – zużyte kąpiele chromowe	180,0	D9	Obiekt (H-2), zużyte kąpiele chromowe (wanna. nr 12) z procesu uszczelniania w chromianach, (wanna. nr 13) z procesu alodynowania w Aladynie 1200 S – linia do anodowania, (wanna nr 7) z procesu uszczelniania w chromianach – linia do anodowania twardego.
10.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – zużyte kąpiele kwaśno-chromowe	151,0	D9	Obiekt (H-2), zużyte kąpiele kwaśno - chromowe (wanna nr 8) z procesu odtleniania w roztworze deoxidizer, (wanna nr 10 i 17) z procesu anodowania w kwasie chromowym, (wanna nr 18) z procesu zdejmowania powłok - linia do anodowania.

11.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - zużyte kąpiele z barwnikiem Deep Black	0,15	D9	Obiekt (H-2), zużyte kąpiele (wanna nr 19) z procesu barwienia na czarno barwnikiem Deep Black – linia do anodowania.
12.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – szlamy z czyszczenia wanien do trawienia i odtłuszczania alkalicznego	2,6	D5, D9	Obiekt (H-2), szlamy z czyszczenia wanien procesowych do trawienia i odtłuszczania alkalicznego (wanna nr 2 i 4) linia do anodowania, (wanna nr 1) frezowania chemicznego - linia do frezowania chemicznego.
13.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - narosty, osady z czyszczenia wanien procesowych	5,2	D5, D9	Obiekt (H-2) narosty, osady z czyszczenia wanien procesowych – linia do: anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego.
14.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – zużyte kąpiele i pozostałości z wanien	0,13	D9	Obiekt (H-2) zużyte kąpiele i pozostałości kąpiele z wanien (wanna nr 21) z procesu alodynowania w alodynie 600, (wanna nr 22) z procesu ręcznego anodowania w alodynie 600 - linia do alodynowania w odowni.
15.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - węglowodory zmieszane z wodą (Ardrox)	121,0	R14, D9	Obiekt (H-2), obok pozostałości śladowe substancji Ardrex zawierającej węglowo-dory, zmieszanej z wodą – anodownia, studzienka - zbiornik bezodpływowy 1m ³ .
16.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności) - opakowania szklane, z tworzyw sztucznych, worki foliowe, stłuczka szklana z laboratorium zanieczyszczone substancją niebezpieczną	3,0	R14, D10	Obiekt (H-2), instalacja objęta wnioskiem PoZi. Opakowania szklane, z tworzyw sztucznych, worki foliowe, stłuczka szklana z laboratorium zanieczyszczone substancją niebezpieczną - magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów, pomieszczenie laboratorium.
17.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i	3,0	D10	Obiekt (H-2), zużyte sorbenty, materiały filtracyjne, czyściwo, rękawice, odzież ochronna zanieczyszczona w związku z prowadzeniem czynności i prac utrzymania ruchu

		ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) - zużyte sorbenty, materiały filtracyjne, czyściwo, rękawice, odzież ochronna zanieczyszczona			urządzeń: wanny procesowe, maszyny i urządzenia współpracujące z linią do anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego (neutralizator N-11, stacja DEMI, pomieszczenie przy gotowania i dozowania reagentów, pomieszczenie magazynowania reagentów.
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 - zużyte świetlówki, rtęciówki, termometry, monitory komputerów CRT	0,30	R4, R5, R14	Obiekt (H-2), 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.
19.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) - zużyte odczynniki chemiczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	2,5	R14, D9, D10	Obiekt (H-2) zużyte odczynniki chemiczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych w związku z prowadzeniem procesów instalacji objętej wnioskiem PoZi (linia anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego) w anodowni. Miejsce powstawania: magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów, pomieszczenie laboratorium.
20.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,3	R4, R14	Obiekt (H-2) wózek akumulatorowy – pomieszczenie główne neutralizatora N-11.
21.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi - zużyte podkłady drewniane podestów wanien procesowych, żywica izolacyjno-ochronna powierzchni podłóg odpady szkła i tworzyw sztucznych z laboratorium zanieczyszczone substancją niebezpieczną	8,0	R1, D10	Obiekt (H-2), żywice izolacyjno-ochronne powierzchni podłóg - pomieszczenia technologiczne, laboratorium i magazynowe (magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów), linii do anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego, neutralizatora N-11, stacji DEMI, zużyte podkłady drewniane z podestów roboczych wanien procesowych linii do anodowania, frezowania chemicznego i anodowania twardego.

22.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - narosty, osady z czyszczenia systemów wentylacji pomieszczeń produkcyjnych	4,0	D9, D10	Obiekt (H-2). system ciągów wentylacyjnych instalacji, pomieszczeń produkcyjnych wchodzących organizacyjne w skład placówki anodowania (anodowni, gniazda frezowania chemicznego, anodowania twardego, obiektu N-11).
23.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych – z prasy filtracyjnej	20,0	D5, D9	Obiekt (H-2), neutralizator N -11; szlamy zawierające substancje niebezpieczne z oczyszczania ścieków przemysłowych – prasa filtracyjna C 800 x 800.

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 3

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób gospodarowania odpadem	Miejsce i źródło powstawania
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	2,0	R1, D10	Obiekt (H-2), instalacja anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego. Odpady tworzyw sztucznych powstałe wskutek prowadzenia prac konserwacyjno - .remontowych wszystkich linii technologicznych, np. uzbrojenie wanien procesowych, urządzeń i maszyn pomocniczych współpracujących z liniami.
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady – odpady z remontów – ścinki gumy, korki, węże gumowe, paski klinowe	0,7	R1, D10	Obiekt (H-2), instalacja anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego. Ścinki gumy, korki, węże gumowe, paski klinowe powstałe wskutek prowadzenia prac konserwacyjno - remontowych linii technologicznej np. uzbrojenie wanien procesowych, urządzeń i maszyn współpracujących z instalacją.

3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,7	R14	Obiekt (H-2), instalacja anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego. Opakowania z papieru i tektury - pomieszczenia biurowe, socjalno-bytowe, pomieszczenia pomocnicze współpracujące z liniami, laboratorium.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,7	R14	Obiekt (H-2), instalacja anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego. Opakowania z tworzyw sztucznych - pomieszczenia biurowe, socjalno-bytowe, magazynek chemiczny, pomieszczenia reagentów, laboratorium.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,7	R1, R14	Obiekt (H-2), instalacja anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego. Opakowania z drewna - pomieszczenia pomocnicze współpracujące z liniami.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	0,7	R4, R14	Obiekt (H-2), instalacja anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego. Opakowania z metali - pomieszczenia pomocnicze współpracujące z liniami.
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1,5	R1, R14, D10	Obiekt (H-2), instalacja anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego. Opakowania wielomateriałowe - pomieszczenia pomocnicze współpracujące z liniami.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,4	R1, D10	Obiekt (H-2), instalacja anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego. Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – pomieszczenia socjalno-bytowe, pomieszczenia technologiczne i pomocnicze współpracujące z liniami, laboratorium.

9.	16 01 03	Zużyte opony	0,15	R1, R14, D10	Obiekt (H-2), instalacja anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego. Zużyte opony - neutralizator N-11 - pomieszczenie główne podczas wymiany opon przy wózku akumulatorowym.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,15	R4, R14	Obiekt (H-2), instalacja anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego. Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 - pomieszczenia biurowe, analityczne-laboratorium.
11.	17 04 02	Aluminium	8,0	R4	Obiekt (H-2), instalacja anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego. Aluminium – pomieszczenia technologiczne i pomocnicze współpracujące z liniami.
12.	17 04 05	Metale żelazne	6,5	R4, R14	Obiekt (H-2), instalacja anodowania, frezowania chemicznego, anodowania twardego. Metale żelazne – pomieszczenia technologiczne i pomocnicze współpracujące z liniami.
13.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	3,0	R1, D10	Obiekt (H-2). Neutralizator N -11 Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne - stacja uzdatniania i demineralizacji wody (DEMI) - kolumny filtracyjne.

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):

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

$$Q_{\text{max}} = 18\,288,00 \text{ m}^3/\text{rok}$$

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

Tabela 4

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne wartości
1.	Chrom ogólny	mgCr/l	1,0
2.	Chrom ⁺⁶	mg Cr/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

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 5

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	Max czas pracy [h/rok]
1.	E-1/H-2	12,0	0,9 x 0,5	14,5	313	6000
2.	E-5/H-2	12,0	0,3	0 (Z)	293	6000
3.	E-6/H-2	10,0	0,5	12,7	323	6000
4.	E-7/H-2	10,0	0,3	0 (Z)	293	6000
5.	E-8/H-2	10,0	0,5	0 (Z)	298	6000
6.	E-18/H-2	1,0	0,5	0 (Z)	303	6000
7.	E-10/H-2	10,0	0,5	0 (Z)	323	6000

III.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

III.1.2.1. 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 do poszczególnych emitorów

III.1.2.2. Zanieczyszczenia z wanien linii anodowania:

- nr 2 z procesu odtłuszczenia alkalicznego i nr 1 z procesu anodowanie kierowane będą do emitora E-8/ H-2,
- nr 4 z procesu trawienia alkalicznego kierowane będą do emitora E-9/ H-2,

- nr 10 z procesu anodowania kierowane będą poprzez Demister do emitora E-6/ H-2,
- nr 17 z procesu anodowania, nr 13 z procesu alodynowania i nr 8 z procesu odtleniania oraz nr 18 z procesu zdejmowania powłoki anodowej kierowane będą poprzez Demister do emitora E-10/ H-2,
- nr 6 z procesu rozjaśniania kierowane będą do emitora E-18/ H-2,
- nr 16 z procesu suszenia kierowane będą poprzez Demister do emitora E-7/ H-2,
- nr 15 z procesu uszczelniania w gorącej wodzie i nr 12 z procesu uszczelniania w chromianach kierowane będą poprzez Demister do emitora E-5/ H-2.

III.1.2.3. Zanieczyszczenia z wanien linii frezowania chemicznego:

- nr 1 z procesu trawienia i nr 3 z procesu rozjaśniania kierowane będą do emitora E-1/ H-2.

III.1.2.4. Zanieczyszczenia z wanien linii anodowania twardego:

- nr 5 z procesu anodowania kierowane będą do emitora E-1/ H-2.

III.1.2.5. Źródła wprowadzania pyłów i gazów do powietrza należy użytkować zgodnie z ich danymi techniczno-ruchowymi zapewniającymi nie przekraczanie dopuszczalnych ilości substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

III.1.2.6. Zamontowane urządzenia do redukcji zanieczyszczeń należy utrzymywać w stałej gotowości eksploatacyjnej i eksploatować zgodnie z danymi techniczno-ruchowymi w sposób gwarantujący optymalną ich skuteczność.

III.1.3. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

Tabela 6

Lp.	Źródło emisji	Symbol emitora	Rodzaj urządzenia	Sprawność minimalna [%]
1.	Wanny do uszczelniania (nr 12,15)- odciąg mechaniczny	E-5/H-2	Demister	96 %
2.	Wanny do anodowania (nr 10)	E-6/H-2	Demister	96 %
3.	Odciąg z wanny do odtleniania (nr 8)	E-7/H-2	Demister	96 %
4.	Odciąg z wanny do alodynowania (nr 13), wanny do anodowania (nr 17), wanny do usuwania powłok tlenkowych (nr 18)	E-10/H-2	Demister	96%

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

Tabela 7

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Typ źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
				pora dzienna	pora nocna
1.	Hala H2 – część główna hali	Hala2cg	budynek	16	8
2.	Hala H2 – część północno-zachodnia	Hala2NW	budynek	16	8
3.	Hala H2 – wentylatorownia	Hala2WE	budynek	16	8
4.	Hala H2 – sprężarkownia	Hala2SP	budynek	16	8
5.	Wentylator dachowy zlokalizowany na budynku anodowni (em.5,6)	WE5-6/H2	punktowe	16	8
6.	Wentylator zlokalizowany przy budynku anodowni (em.8)	WE8/H2	punktowe	16	8
7.	Wentylacja na dachu budynku anodowni (em.7,9,10,18)	WE7-18/H2	punktowe	16	8
8.	Czerpnia powietrza dla sprężarkowi - przy ścianie budynku anodowni	CZER/H2	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

III. 3.1. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (powłoka – środek maskujący Turcoform 551LA-2)	Obiekt H-2 Anodownia: Zbierane foliowych workach, magazynowane w pojemnikach PCV oznakowanych kodem i nazwa odpadu, w magazynku chemicznym pomieszczenia reagentów.
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Obiekt H-2 Anodownia: W oryginalnych opakowaniach – wydzielonej części oznakowanej kodem i nazwa odpadu, w zamykanej szafie biurowej pomieszczenia biurowego.

3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05 (zużyte kąpiele zawierające kwasy z wanny Nr 1 i 6 anodownia, Nr 3 frezowanie chemiczne, Nr 5 anodowanie twarde)	Wanny procesowe - czasowo Obiekt H-2 Anodownia. Wanny nr 1, 3, 5, 6 – odbiór zewnętrzny
4.	11 01 07*	Alkalia trawiące (zużyte kąpiele alkaliczne z wanny Nr 1 frezowania chemicznego)	Obiekt H-2 Wanna procesowa -Frezowanie chemiczne nr 1- czasowo - następnie odbiór zewnętrzny.
5.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – wody popłuczne kwaśne z wanny Nr 6 anodowanie twarde)	Obiekt H-2 Wanna procesowa (Anodowanie twarde) - czasowo – następnie odbiór zewnętrzny.
6.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – wody popłuczne alkaliczne z wanny Nr 4 frezowanie chemiczne)	wanna nr 4- czasowo – następnie odbiór zewnętrzny.
7.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne – wody popłuczne kwaśne po barwieniu z wanny Nr 20 anodownia	Obiekt H-2 Anodownia. Wanna procesowa- czasowo, następnie odbiór zewnętrzny
8.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne – zużyte kąpiele alkaliczne z odtłuszczenia Turco (wanna Nr 2 anodownia)	Wanna procesowa- czasowo Obiekt H-2 Anodownia. Następnie odbiór zewnętrzny
9.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – zużyte kąpiele chromowe z wanny Nr 12, 13 anodownia, Nr 7 anodowanie twarde	Neutralizator N-11 w obiekcie H-2 - wanna nr 12 i 13 - komora magazynowa reakcyjna KMR1 – 25,0 m ³ . - wanna procesowa nr 7 - czasowo - odbiór zewnętrzny.
10.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – zużyte kąpiele kwaśno-chromowe z wanny Nr 8, 10, 17, 18 anodownia	Neutralizator N-11 w obiekcie H-2 - komora magazynowa reakcyjna KMR1 - 25,0 m ³
11.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - zużyte kąpiele z barwnikiem Deep Black (wanna Nr 19 anodownia)	Wanna procesowa- czasowo Obiekt H-2 Anodownia

12.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – szlamy z czyszczenia wanien do trawienia alkalicznego (wanny Nr 2 i 4 anodownia, Nr 1 frezowanie chemiczne)	Neutralizator N-11 w obiekcie H-2 – szczelne pojemniki PCV lub metalowe w pomieszczeniu głównym N-11 oznakowanych kodem i nazwą odpadu.
13.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - narosty, osady z czyszczenia wanien procesowych	Obiekt H-2 Anodownia: Neutralizator N-11 (pomieszczenie główne) - ciekłe osady i szlamy płynne - komora magazynowo - reakcyjna KMR2 o poj. 25,0 m ³ ; komora reakcji KR o poj. 13,5 m ³ , komory mieszania KM1, KM2 - 10,0 m ³ każda). - narosty - szczelne pojemniki PCV lub stalowe beczki oznakowane kodem i nazwą odpadu.
14.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne – zużyte kapitele z procesu alodynowania ręcznego i galwanicznego w wannach Nr 21 i 22 w anodowni	Obiekt H-2 Anodownia: Neutralizator N-11 (pomieszczenie główne) - szczelne pojemniki PCV lub stalowe beczki oznakowane kodem i nazwą odpadu.
15.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - węglowodory zmieszane z wodą (Ardrox)	Obiekt H-2 Anodownia: Zbiornik naziemny o poj. 3,6 m ³ , oznakowany kodem i nazwą odpadu.
16.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności) (opakowania szklane, z tworzyw sztucznych, worki foliowe, stłuczka szklana z laboratorium zanieczyszczone substancją niebezpieczną)	Obiekt H-2 Anodownia: Neutralizator N-11 - w pojemnikach PCV oznakowanych kodem i nazwą odpadu, w magazynku chemicznym pomieszczenia reagentów.
17.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Obiekt H-2 Anodownia: Neutralizator N-11 - w pojemnikach PCV oznakowanych kodem i nazwą odpadu, w magazynku chemicznym pomieszczenia reagentów.
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i inne urządzenia zawierające rtęć	Warsztat elektryków w ob.H-6 i H-1 Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadów

19.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przetermin. odczynniki chemiczne).Zużyte odczynniki chemiczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Obiekt H-2 Anodownia: w szczelnych, zamykanych pojemnikach z PCV oznakowanych kodem i nazwą odpadu, w magazynku chemicznym pomieszczenia reagentów.
20.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Obiekt H-2 Anodownia: Odpady przekazywane w momencie nabycia nowych w punktach handlowych.
21.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Zużyte podkłady drewniane podestów wanien procesowych, żywica izolacyjno- ochronna pow. podłóg pomieszczeń technolog. anodowni, N-11, a także odpady szkła i tworzyw sztucznych z laboratorium zanieczyszczone substancją niebezpieczną.	Obiekt H-2 Anodownia: Neutralizator N-11 - w pojemnikach PCV chemoodpornych z zamknięciem oznakowanych kodem i nazwą odpadu, w magazynku chemicznym pomieszczenia reagentów.
22.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne Narosty, osady z czyszczenia systemów wentylacji pomieszczeń produkcyjnych	Obiekt H-2 Anodownia: Neutralizator N-11 - w pojemnikach PCV chemoodpornych z zamknięciem oznakowanych kodem i nazwą odpadu, w magazynku chemicznym pomieszczenia reagentów.
23.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych. Osady poneutralizacyjne po odwodnieniu w prasie filtracyjnej w obiekcie N-11.	Obiekt H-2 Anodownia: Pomieszczenie główne technologiczne N-11: na specjalnym wózku ze szczelnym dnem oznakowanych kodem i nazwą odpadu.

III.3.2. Magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych (odpady z remontów – kształtki z PCV, rury wentylacyjne, płyty, węże, okulary ochronne)	Obiekt H-2 Anodownia - Neutralizator N-11 - w workach foliowych oznakowanych kodem i nazwą odpadu, w magazynku chemicznym pomieszczenia reagentów

2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady (odpady z remontów – ścinki gumy, korki, węże gumowe, paski klinowe)	Obiekt H-2 Anodownia - Neutralizator N-11 - w workach foliowych oznakowanych kodem i nazwą odpadu, w magazynku chemicznym pomieszczenia reagentów
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (kartony, pudła, worki papierowe)	Obiekt H-2 Anodownia Pojemnik PCV oznakowany kodem i nazwą odpadu przy obiekcie
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (hoboki, pojemniki, worki foliowe i resztki foli, karnistry z tworzyw sztucznych)	Obiekt H-2 Anodownia Neutralizator N-11 – magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów w wyznaczonych miejscach oznaczonych kodem i nazwa odpadu.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna (skrzynki drewniane, palety drewniane)	Obiekt H-2 Anodownia Neutralizator N-11 – magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów w wyznaczonych miejscach oznaczonych kodem i nazwa odpadu.
6.	15 01 04	Opakowania z metali (opakowania metalowe, puszki, pojemniki, beczki po chemikaliach oraz farbach, rozpuszczalnikach).	Obiekt H-2 Anodownia Neutralizator N-11 – magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów w wyznaczonych miejscach oznaczonych kodem i nazwa odpadu.
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe (worki papierowe z przekładką z folii z tworzywa sztucznego po preparacie Turco)	Obiekt H-2 Anodownia Neutralizator N-11 - magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów: w workach foliowych oznakowanych kodem i nazwą odpadu
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	Obiekt H-2 Anodownia Neutralizator N-11 - magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów: w workach foliowych oznakowanych kodem i nazwą odpadu
9.	16 01 03	Zużyte opony	Obiekt H-2 Anodownia Neutralizator N-11 - magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów: w workach foliowych oznakowanych kodem i nazwą odpadu

10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (np. sprzęt biurowy, elektryczne narzędzia)	Obiekt H-2 Anodownia - pomieszczenia biurowe: w szafie w miejscu oznaczonym kodem i nazwą odpadu, w oryginalnych opakowaniach.
11.	17 04 02	Aluminium (aluminium i stopy lekkie aluminium – zużyte druty aluminiowe, zawieszki, ścinki blachy, nity al., katody i węzownice ołowiowe)	Obiekt H-2 Anodownia Pojemniki PCV oznakowanych kodem i nazwą odpadu w obiekcie H-2
12.	17 04 05	Metale żelazne (żłom stalowy i żeliwny)	Obiekt H-2 Anodownia Neutralizator N-11 - magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów na wyznaczonym miejscu oznaczonym kodem i nazwą odpadu
13.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Obiekt H-2 Anodownia Neutralizator N-11 - magazynek chemiczny pomieszczenia reagentów w workach foliowych oznakowanych kodem i nazwą odpadu

III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

IV.3.3.1. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

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

III.3.3.3. 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 zamkniętych 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.3.3.4. 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.3.3.5. Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie

III.3.3.6. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

III.3.3.7. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie. Odpady będą magazynowane w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do odzysku bądź unieszkodliwiania.

III.3.3.8. Transport odpadów realizowany będzie z wykorzystaniem środków transportu będących w gestii prowadzących odzysk lub unieszkodliwianie, lub specjalistycznych firm transportowych.

III.3.3.9. Gospodarka odpadami będzie prowadzona zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez prowadzącego instalację.

III.4. 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.4.1. Woda dla potrzeb instalacji nie będzie pobierana bezpośrednio ze środowiska.

III.4.2. 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 H-2 na terenie PZL Sp. z o.o. Mielec.

III.4.3. Ścieki przemysłowe z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.

III.4.4. Ścieki przemysłowe z linii do anodowania i alodynowania oraz anodowania twardego w anodowni, po neutralizacji zużytych wód płuczących 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.4.5. 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.

III.4.6. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków objętych niniejszym pozwoleniem należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.

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

IV.1. Instalacja w dni wolne od pracy będzie zatrzymywana. Po każdym dniu postoju instalacji układ wentylacji będzie włączany na ok. 10 min w celu usunięcia zanieczyszczeń z nad wanien.

IV.2. Czas postoju instalacji będzie wynosił minimum 1360 h/rok.

V. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanych czynników energetycznych, wody, surowców i materiałów oraz ilość wytwarzanych ścieków

V.1. Maksymalna ilość surowców i materiałów stosowanych w instalacji

V.1.1. Maksymalne zużycie podstawowych surowców i materiałów

Tabela 10

Lp.	Surowiec / materiał	Zużycie [Mg/rok]
1.	Alodyna 600	0,026
2.	Alodyna 1200S	0,130
3.	Alodyna 1500	0,002
4.	Alodyna 1201	0,002
5.	Deoxidizer 6	3,800
6.	Deoxidizer 16	2,079
7.	Kwas solny	3,500
8.	Pirosiarczyn sodu	4,500
9.	Bezwodnik chromowy	4,200
10.	Kwas ortofosforowy	0,001
11.	Wodorotlenek sodu –płatki	9,600
12.	Kwas azotowy	11,000
13.	Dwuchromian potasu	0,001
14.	Kwas siarkowy	4,000
15.	Kwas octowy	0,005
16.	Chromian sodu	0,006
17.	Wapno hydratyzowane	3,000
18.	TURCO 4215NC-LT	2,000
19.	Wodorotlenek sodu 30% ciecz	3,500
20.	1,5-dwufenylokarbazyd	0,0003
21.	Roztwór buforowy pH 4	0,0002
22.	Roztwór buforowy pH 7	0,0002
23.	Roztwór buforowy pH9	0,0002
24.	Węgiel aktywny	0,200

V.1.2. Miejsca oraz sposób magazynowania surowców i materiałów

Tabela 11

Lp.	Nazwa magazynu (kod)	Powierzchnia magazynu [m ²]	Substancje magazynowane	Sposób magazynowania	Sposób zabezpieczenia środowiska przed oddziaływaniem
1.	Magazyn reagentów na parterze obiektu N-11 na anodowni (M1)	16,3	Pirosiarczyn sodu, wapno hydratyzowane	Worki polietylenowe i papierowe umieszczone na wannach wychwytowych.	Szczelna posadzka, brak odpływu, miejsce zaopatrzone w zestaw sorbentów
2.	Magazynek chemiczny na terenie pomieszczenia frezowania chemicznego i anodowania twardego (M2)	36,0	Substancje pogrupowane: kwasy oraz bezwodniki kwasowe, zasady, Turco, Alodyny, Deoxidizer, barwniki	Oryginalne pojemniki szklane i polietylenowe w szafach przystosowanych do przechowywania środków chemicznych, pojemniki i worki polietylenowe umieszczone na paletach wychwytowych.	Szczelna posadzka, brak odpływu, miejsce zaopatrzone w zestaw sorbentów

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

Tabela 12

Lp.	Czynnik energetyczny	Jednostka	Wskaźnik zużycia czynnika na m ² powłoki
1.	Energia elektryczna	kWh/m ²	7,7
2.	Energia cieplna	GJ/m ²	0,16
3.	Woda (potrzeby technologiczne i socjalno-bytowe)	m ³ /m ²	0,21
4.	Woda na potrzeby technologiczne	m ³ /m ²	0,17
5.	Ścieki	m ³ /m ²	0,18

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

V.3.1. Linia do anodowania, anodowania twardego i frezowania chemicznego:

$$Q_{\max} = 10\,362,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{sr d}} = 41,119 \text{ m}^3/\text{d}$$

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 procedurę: IJ-8.2-38 „Kontrola i utrzymanie kąpieli do obróbki powierzchniowej części” oraz „Harmonogram kontroli kąpieli 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 WP 8, sygnalizatory stanów poziomu min. i max. typu ERD) na wszystkich zbiornikach magazynujących substancje niebezpieczne.

VI.1.4. Regeneracja kąpieli 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 kąpieli.

VI.1.5. Kontrola szczelności systemu kanalizacyjnego będzie odbywać się zgodnie z instrukcją ITT -09.016.06 „Obsługa neutralizatora oraz stacji demineralizacji wody przy placówce anodowni”

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

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

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

VI.2.3. Pomiary emisji chromu^{VI} z instalacji będą wykonywane co najmniej raz w roku na wszystkich emitorach, którymi wprowadzany będzie do powietrza chrom^{VI}.

VI.2.4. Pomiar emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać metodami referencyjnymi.

VI.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska

VI.3.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi oraz zabudowy zagrodowej - będą prowadzone w punktach pomiarowo-obliczeniowych oznaczonym jako MR17 o współrzędnych geograficznych N 50° 18' 45.50" i E 21° 27' 8.95" oraz EK-DŁ o współrzędnych

geograficznych N 50⁰ 18' 2.79", E 21⁰ 27' 49.60" – zlokalizowanych na granicach najbliższych terenów chronionych przed hałasem.

VI.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą również po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 7.

VI.4. Monitoring w zakresie poboru wody

Prowadzący instalację będzie wykonywał pomiary:

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

- przyłączyć 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 H-2,
- podlicznik, wodomierz na sieci odejścia od sieci zasilania głównego w pomieszczeniu węzła ciepłowniczego Nr 2 w północno-zachodniej części obiektu H-2,
- przyłączyć do sieci wody ciepłej Elektrociepłowni Mielec – pomiar z urządzenia w pomieszczeniu węzła ciepłowniczego Nr 2 w północno-zachodniej części obiektu 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 zbiornika magazynowego) w pomieszczeniu neutralizatora N-11 w obiekcie H-2.

VI.4.3. Pomiar poboru wody do celów technologicznych, gospodarczych linii do frezowania chemicznego i anodowania twardego:

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

VI.4.4. Pomiar ilości pobieranej wody do celów bytowych i gospodarczych zaplecza socjalnego obsługi instalacji w obiekcie H-2:

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

VI.4.5. 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, frezowania chemicznego i anodowania twardego prowadzony będzie w oparciu o przepływomierz P-1 zainstalowany w obiekcie H-2 w pomieszczeniu neutralizatora N-11 z częstotliwością odczytu przepływomierza co najmniej raz na tydzień.

VI.5.2. 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 kd 500) 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.5.3. 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. 5.4. Pomiar ilości ścieków sanitarno-bytowych z zaplecza socjalnego instalacji w obiekcie H-2 prowadzony będzie w oparciu o wodomierz zainstalowany na sieci wodnej do zaplecza socjalno-bytowego.

VI.5.5. Pomiar ilości ścieków winien określać dobową wartość odprowadzanych ścieków z instalacji.

VI.5.6. 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 uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny lub emisję należy wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VII.2. O fakcie wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

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

VIII.1. Zakład nie jest zaliczony do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii. W Zakładzie będą obowiązywać:

- Postępowanie w przypadku wystąpienia 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 awarii:

- substancje chemiczne stosowane w procesach przechowywane będą w oryginalnych pojemnikach,
- magazyn substancji chemicznych wyposażony będzie w wentylację wywiewną i sygnalizację świetlną oraz specjalnie wyprofilowana posadzkę ze studzienką 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 przeglądy 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 kąpieli i zasyp chemikaliów.

IX.4. Regeneracja kąpieli 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 kąpieli.

IX.5. Regeneracja kąpieli 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 p/przelewowych wykonanych z betonu izolowanego wykładziną lub materiałem chemoodpornym a inne winny być skutecznie monitorowane i powinny posiadać odpowiednie procedury.

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. Podczas przepompowywania kąpieli zużytych stosowane będą urządzenia zabezpieczające w postaci wanny pod króćcem wylewowym szybkozłączki oraz profilowane posadzki z studzienką ściekową przechwytyjącą ewentualne wycieki.

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 rozchlapek na posadzkach.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

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 dnia 30 grudnia 2014 r.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

III. Niniejsza decyzja obowiązuje od dnia 31 grudnia 2009 r.

Uzasadnienie

Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. w Mielcu, ul. Wojska Polskiego 3, wnioskiem z dnia 17 września 2009r., znak: DB/155/2009 wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 18 lipca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-39/2/06, którą udzielono Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych gdzie całkowita powierzchnia wanien wynosi 141,68 m²

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na formularzu A pod numerem 2009/A/0147.

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

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie z pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja służąca do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257 poz. 2573 ze zm.) do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 28 września 2009r. zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (5 -25 października 2009r.) na tablicach ogłoszeń: Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. w Mielcu, Urzędu Miasta w Mielcu oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 28 września 2009r., znak: RŚ.VI.DW7660/29-4/09 wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji i szczegółowej analizie przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 208 oraz art. 184 ustawy Prawo ochrony środowiska. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji emisji do powietrza w aspekcie planowanego przeniesienia

instalacji linii do anodowania twardego z obiektu H-6 do H-2 oraz docelowego sposobu gospodarowania odpadami wytwarzanymi w instalacji. W związku z tym postanowieniem z dnia 9 listopada 2009r., znak: RŚ.VI.DW.7660/29-4/09 wezwano Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. w Mielcu do uzupełnienia wniosku.

Po przeanalizowaniu przedstawionego przez Zakład uzupełnienia ze 30 listopada 2009r., znak DB/213/2009 uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. Podano również do publicznej wiadomości informację o możliwości zapoznania się z treścią uzupełnień oraz o prawie wnoszenia uwag i zastrzeżeń. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (tj. od 2-23 grudnia 2009r.) na tablicach ogłoszeń: Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. w Mielcu, Urzędu Miasta w Mielcu oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. w Mielcu poprawiły systemu funkcjonowania instalacji. W którego rezultacie wymienione zostały wanny, komory reakcji i inne urządzenia techniczne. W zakładzie prowadzony będzie proces neutralizacji jedynie roztworów płuczających, roztwory z wanien procesowych odbierane będą przez firmę EURO –EKO Sp. z o.o. w Mielcu posiadającą stosowne zezwolenia. Proces anodowania twardego zostanie przeniesiony z obiektu H-6 do obiektu H-2. Wykonano nowe chemoodporne posadzki odpowiednim ukształtowaniem, misy wokół zbiorników odpadów niebezpiecznych. Przeprowadzony został remont wentylacji nawiewno-wywiewnej wraz z reorganizacją odprowadzania zanieczyszczeń do atmosfery. Zamknięty został obieg wody w części wanien procesowych. W wyniku wprowadzonych zmian zmniejszona została nominalna wydajność instalacji z 98 600 m² na 96 600 m² oraz zwiększona została pojemność wanien procesowych z 141,68 m² na 142,88 m². W związku z powyższym wprowadzone zostały zmiany dotyczące rodzaju i parametrów instalacji w punkcie I pozwolenia.

W pozwoleniu wprowadzone zostały zmiany co do wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza, sumaryczna emisja wszystkich zanieczyszczeń instalacji ulega zwiększeniu o 8,92% co jest wynikiem zaokrągleń matematycznych zastosowanych przy dwutlenku azotu i fluorze. W wyniku wprowadzonych zmian w instalacji zmniejszona została emisja roczna chromu o 60% oraz kwasu siarkowego o 1,85 %.

Aktualnie emisja tych zanieczyszczeń została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji,

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza ww. zanieczyszczeń nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia tych substancji określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W przypadku emitora instalacji nr E-9/H-2 w pozwoleniu nie ustalono dopuszczalnej wielkości emisji wodorotlenków metali alkalicznych - zgodnie z art. 222 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ze względu na brak dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia określonych w przepisach szczegółowych cytowanych wyżej.

Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru będą zamontowane na emitorach E-1/H-2, E-5/H-2, E-6/H-2, E-7/H-2, E-8/H-2, E-9/H-2, E-10/H-2, E-18/H-2.

Ponadto zgodnie z art. 151 Poś w pozwoleniu określono dodatkowe wymagania w zakresie wykonywania okresowych pomiarów emisji.

Zmiany wprowadzone w eksploatacji instalacji Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. w Mielcu nie są związane ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z poborem wody i odprowadzaniem ścieków do wód lub do ziemi, Pobór wody dla potrzeb instalacji następuje z zewnętrznego źródła.

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 pracowników obsługujących instalację. Dodatkowo na potrzeby przemysłowe linii anodowania i alodynowania w anodowni woda jest uzdatniania na stacji uzdatniania i demineralizacji wody DEMI. W związku zamknięcie obierków wody w części anodowni zmniejszeniu o 34,84% uległ pobór wód na potrzeby instalacji.

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 określono 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 był dotychczas 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 były do oceny stanu ich jakości w rejonie tej instalacji. Wyniki prowadzonych pomiarów ww. otworach przez okres

obowiązywania przez PLZ Sp. z o.o. w Mielcu pozwolenia wykazywały wartości stałe. Obecnie EURO –EKO Sp. z o.o. w Mielcu nie prowadzi już pomiarów w ww. otworach. Na przestrzeni kilku najbliższych lat planowane jest uruchomienie nowych punktów pomiarowych jakości wód podziemnych na terenie PZL Sp. z o.o. w Mielcu.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy – Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz sposób gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie wydziałów, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia. W związku z modernizacją zakładu zmniejszeniu uległy ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych z 7 145,50 na 1 121,03 Mg/rok oraz zwiększeniu innych niż niebezpieczne z 18,35 do 25,20 Mg/rok w instalacji.

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.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy – Prawo ochrony środowiska określono dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego poza granice instalacji na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów. W związku z modernizacją zmianie uległy jedynie niektóre źródła hałasu.

Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i w związku z tym nie ma obowiązku posiadania Programu Zapobiegania Awariom.

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

1. „Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych. Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006r.
2. Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu. Reference Document on Best Available Technigues on Emission from Storage, July 2006r.

3. Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik dla ogólnych zasad monitoringu. Document on the General Principles of Monitoring, July 2003 r.
4. Reference Document on the Application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems, December 2001
5. Reference Document on the Application of Best Available Techniques for Energy Efficiency, June 2008

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

Wymogi najlepszych dostępnych technik określone dokumentami referencyjnymi.	Rozwiązania stosowane w Polskich Zakładach Lotniczych Sp. z o.o.
1. Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.	
Wprowadzenie systemu zarządzania środowiskowego.	<p>Wdrożono system ISO 9001:2001 oraz Kryterium Wewnętrznego Systemu Kontroli w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - projektowania, produkcji, obsługi technicznej, naprawy i obsługi serwisowej statków powietrznych cywilnych i wojskowych, - produkcji części i zespołów sprzętu lotniczego, - usługi w zakresie procesów specjalnych. <p>Przedmiotowe Certyfikaty wydały: Polskie Centrum Badań i Certyfikacji S.A. oraz IQNet.</p>
Stosowanie zasad minimalizacji ryzyka zanieczyszczenia środowiska.	<p>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.</p> <p>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).</p> <p>c) Miejsca magazynowania substancji używanych w procesach zabezpieczone są przed dostępem osób nieupoważnionych.</p> <p>d) Wszystkie urządzenia zbiornikowe i rurociągi podlegają stałej kontroli szczelności i stanu technicznego.</p> <p>e) Wanny procesowe usytuowane są w tacach p/przelewowych wyłożonych wykładziną chemoodporną.</p> <p>f) Zbiorniki magazynowania, przygotowania reagentów oraz zbiorniki stacji DEMI usytuowane są na epoksydowych – chemoodpornych</p>

	<p>posadzkach, odpowiednio ukształtowanych w celu zminimalizowania ryzyka zanieczyszczenia środowiska (muldy, przegłębienia, studzienki bezodpływowe).</p> <p>g) Obsługa prowadzi ciągle monitoring przebiegu, od rozpoczęcia do zakończenia, każdego procesu technologicznego.</p> <p>h) W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości co do stanu technicznego instalacji rurowej albo zbiorników, zostają one wyłączone z eksploatacji i poddane koniecznej naprawie, remoncie albo wymianie na nowe urządzenie.</p> <p>i) Celem zminimalizowania zagrożenia likwidowane zostały wszystkie podziemne kolektory ściekowe poprzez zastąpienie ich instalacjami naziemnymi.</p> <p>j) Stosowany jest transport „bezpieczny”: z napędem elektrycznym w dobrym stanie technicznym.</p>
<p>Optymalizacja działania instalacji.</p>	<p>a) Prowadzony jest pomiar zużycia energii elektrycznej, wody i odprowadzanych ścieków oraz analiza wyników monitoringu i podejmowane są odpowiednie działania z niej wynikające.</p> <p>b) Na wannach, na których procesy zachodzą w temperaturze wyższej od temperatury otoczenia zainstalowane są pokrywy powodując zwiększenie efektywności użycia energii i substratów.</p> <p>c) Celem zmniejszenia zapotrzebowania na energię wykonano specjalistyczną izolację (ocieplenie) wysokotemperaturowych wanien procesowych.</p> <p>d) Przy chłodzeniu kąpeli (anodowanie twarde) stosowane jest oszczędne i racjonalne źródło chłodzenia: mieszanka wody i 35% roztwór glikolu.</p> <p>e) 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.</p>

<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 spływ 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 mieszane są sprężonym powietrzem. b) Zainstalowano pneumatyczne systemy regulacji przepływu powietrza (reduktory), aby mieszanie odbywało się miarowo.</p>
<p>Substytucja lub/i ograniczanie substancji szkodliwych.</p>	<p>a) W miejsce zawierającego żelazycyjanek potasu Deoxidizer DE7-17, zastosowano wolny od cyjanów - Deoxidizer 6/16. b) Wobec braku aktualnie możliwości wyeliminowania chromu (VI) - minimalizowana jest emisja do środowiska poprzez nie dopuszczanie do odprowadzania ładunku chromu (VI) w ściekach (skuteczna neutralizacja pirosiarczanem sodu). c) 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 etoksylogowany alkohol tłuszczowy).</p>
<p>Regeneracja i konserwacja kąpieli technologicznych.</p>	<p>a) W wielu procesach na instalacji stosuje się regenerację kąpieli poprzez usuwanie zanieczyszczeń z powierzchni kąpieli i dna wanny i wykorzystanie powtórne roztworu. Przyczynia się to do oszczędności składników kąpieli i pozwala przyspieszyć rozpoczęcie procesu. W nowo projektowanej anodowni planowane jest regeneracja kąpieli także przez filtrowanie. b) Dla zachowania wysokiej jakości wyrobów i minimalizacji zanieczyszczeń w kąpielach i płuczkiach w wielu procesach używana jest woda zdeminalizowana 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).</p> <p>b) Prowadzona jest analiza wyników monitoringu oraz podejmowane działania naprawcze - kontrola zanieczyszczeń raz w tygodniu przez Centralne Laboratorium Jakości PZL Mielec.</p> <p>c) Stężone roztwory nie są usuwane do ścieków, stosuje się właściwy rozdział kąpeli i wód płuczających oraz neutralizację ścieków.</p>
<p>Minimalizacja strat składników kąpeli i ilości wytwarzanych odpadów.</p>	<p>a) Ilość osadów poneutralizacyjnych minimalizowana jest poprzez: przedłużony czas użytkowania kąpeli, minimalizację wynoszenia kąpeli (odpowiednio dobrane czasy ociekania, odpowiednia konstrukcja zawieszek i metod układania detali, zapewniająca swobodne ociekanie nad lustrem).</p> <p>b) Prowadzona jest kontrola laboratoryjna parametrów kąpeli.</p> <p>c) W wybranych (dopuszczalnych technologicznie) kąpielach (wanna nr 19) zastosowano retencję składników kąpeli. Składniki kąpeli wyniesione na detalach do płuczek powracają do wanny, z której zostały wyniesione w postaci uzupełnienia zasadniczej kąpeli. Roztwór stosowany do uszczelniania w chromianach (wanna nr 12) wykorzystywany jest do uzupełniania wybranych kąpeli (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 powierzchniowej obróbki 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 kąpeli wydaje zalecenie jakim składnikiem i do jakiego stężenia należy uzupełnić kąpiel. Wyniki i zalecenia uzupełnień są rejestrowane w Karcie analiz kąpeli. Kartę analiz posiada każda wanna.</p>
<p>Ograniczenie emisji zanieczyszczeń do powietrza przez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - właściwe dobranie wentylatorów wyciągowych do warunków procesu, - stosowanie pokryw wanien procesowych, - stosowanie urządzeń oczyszczających gazy odlotowe. 	<p>a) Z wanien 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 odciągnięcia powietrza znad wanien, 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 ^{VI} do powietrza. Na 4-ch emitorach zastosowano demistry produkcji Makrostał.</p>
<p>Emisje substancji zanieczyszczających do powietrza powinny mieścić się w zakresach:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tlenki azotu (łącznie jako NO₂) <5-500 mg/Nm³; - chrom +6 - < 0,01-0,2 mg/Nm³. 	<p>a) Emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji mieści się w zalecanych granicach i wynosi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tlenki azotu – wg pomiarów przeprowadzonych w kwietniu 2000 r. na frezowaniu chem. max. 20 mg/Nm³ - chrom +6 – wg pomiarów max. poniżej 0,014 mg/Nm³.
<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 Zakładu korzystano z wyników monitoringu prowadzonego przez Euro-Eko w sąsiedztwie instalacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> - piezometr Nr 2 w bezpośrednim sąsiedztwie, - piezometr Nr 6 w odległości około 900 m, - piezometr Nr 10 w odległości około 550 m. <p>Aktualnie uregulowano prawnie i zainstalowano system studni monitorujących grunt i wody gruntowe na terenie PZL Mielec.</p> <p>W rejonie instalacji zlokalizowano 2 piezometry.</p>
<p>Właściwe zarządzanie transportem – redukcja ilościowa transportu surowców i produktów, regulacja czasu pracy transportu.</p>	<p>Uwzględniono w organizacji pracy zakładu. Zredukowano hałas ze środków transportu poprzez jego ograniczenie i właściwą logistykę oraz gdzie możliwe stosowanie „cichych” środków transportu.</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 emisję hałasu do środowiska.</p> <p>b) Stosowane są techniki obniżania hałasu (obudowy dźwiękochłonne).</p> <p>c) Zakład jest zlokalizowany w strefie przemysłowej.</p>
<p>Eliminacja urządzeń charakteryzujących 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> <p>Stosuje się antywibracyjny ich montaż.</p>

<p>2. Reference Document on Best Available Techniques on Emission from Storage, July 2006.</p>	
<p>Przeciwdziałanie emisjom z przepełnienia i przecieków.</p>	<p>a) Wszystkie wanny procesowe usytuowane są w tacach p/przelewowych wykonanych z betonu izolowanego wykładziną lub materiałem chemoodpornym. b) Zbiorniki ciśnieniowe poddawane są terminowo, systematycznym, wymaganym prawem przeglądom i kontroli jakości i szczelności; cała instalacja podlega codziennym oględzinom i kontroli szczelności. c) Systematycznie infrastruktura podziemna zastępowana jest przez infrastrukturę naziemną. d) Dokonano wymiany, na nowe, kilkunastu pomp, zaworów oraz orurowania. e) W tacach p/przelewowych wprowadzono system muld i zagłębień p/przelewowych likwidując poprzednie kratki ściekowe.</p>
<p>Ograniczenie emisji niezorganizowanej z magazynowania.</p>	<p>a) Zbiorniki magazynowe znajdują się wyłącznie w pomieszczeniach. b) Pomieszczenia, w których znajdują się zbiorniki magazynowe posiadają wentylację grawitacyjną.</p>
<p>Bezpieczne magazynowanie.</p>	<p>a) Materiały niebezpieczne dostarczane są w ilościach koniecznych do procesu. b) Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych są oznakowane i odpowiednio zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, posiadają utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie.</p>
<p>Selektywne gromadzenie odpadów w sposób nie powodujący zagrożenia dla środowiska.</p>	<p>a) Odpady gromadzone są w sposób selektywny w odpowiednich pojemnikach i obiektach, zapobiegających zanieczyszczeniom gruntu i wód i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p>
<p>3. Document on the General Principles of Monitoring, July 2003 .</p>	
<p>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>	<p>a) Praca instalacji jest monitorowana. Kontroli podlegają – według ściśle określonych procedur - przede wszystkim składy kąpieli. b) Poziom kąpieli jest wskazywany poprzez umieszczony na wannie wskaźnik poziomu. Za utrzymanie stałego poziomu kąpieli odpowiada chemik wydziałowy. c) Do utrzymania temperatury kąpieli stosowane są regulatory i wskaźniki cyfrowe sprawdzane przez <i>Laboratorium Pomiaru Temperatury i</i></p>

	<p><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.	a) Praca instalacji jest sprawdzana przez obsługę, w szczególności sprawdzane są urządzenia pomiarowe (temperatury, ciśnienia powietrza, natężenia prądu).
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>
4.Reference Document on the Application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems, December 2001	
Redukcja ciepła nieodzysknicowego Zastosowanie odpowiedniego wypełnienia w celu zniwelowania start ciepła.	Chłodzeniu w instalacji podlega głównie proces anodowania twardego przebiegający w temperaturze -4 do -8°C. Do chłodzenia wykorzystywany będzie roztwór glikolu , który pracuje w obiegu zamkniętym.

5.Reference Document on the Application of Best Available Techniques for Energy Efficiency, June 2008	
Zarządzanie efektywnością energetyczną	Wdrożono system ISO 9001:2001 oraz Kryterim Wewnętrznego Systemu Kontroli w zakresie - projektowania , produkcji, obsługi technicznej, naprawy i obsługi serwisowej statków powietrznych cywilnych i wojskowych , - produkcji części i zespołów sprzętu lotniczego, - usługi w zakresie procesów specjalnych, co zapewnia nadzór nad efektywnym wykorzystaniem energii.

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane po wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje system zarządzania jakością wg ISO 9001 co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że zmodernizowana instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji i emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

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

Datę obowiązywania decyzji ustalono od dnia wskazanego we wniosku zgodnie z § 6 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 155 ustawy Kpa , przemawia słuszny interes strony.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 18.09.2009 r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.

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

Otrzymują:

- 1.PZL Sp. z o.o..
ul. Wojska Polskiego3 , 39-300 Mielec
- 2.RŚ.VI-a/a

Do wiadomości:

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