



OS.I.7222.14.1.2014.MH

Rzeszów, 2014-05-19

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267),
- ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112),
- § 10 ust. 2 i § 11 ust. 2 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 i § 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),



po rozpatrzeniu wniosku ZWRI PL Sp. z o.o. S.K.A., ul. Żwirki i Wigury 6B, 38-400 Krosno (REGON 181031230, NIP 6842637310) z dnia 24 stycznia 2014 r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ oraz jego uzupełnienia z dnia 13 marca 2014 r.

orzekam

udzielam ZWRI PL Sp. z o.o. S.K.A., ul. Żwirki i Wigury 6B, 38-400 Krosno (REGON 181031230, NIP 6842637310) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali o pojemności wanien procesowych 36,12 m³, zlokalizowanej na działce o nr ewid.: 258/43 w Krośnie – zwanej dalej instalacją i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

ZWRI PL Sp. z o.o. S.K.A. w Krośnie prowadzić będzie procesy produkcyjne, polegające na pokrywaniu powierzchni różnorodnych elementów metalowych chromem trójwartościowym, niklem i miedzią w cyklu automatycznym na linii galwanicznej o pojemności wanien procesowych 36,12 m³.

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

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych.

I.2.1.1. Linia galwaniczna (o pojemności wanien procesowych 36,12 m³), w której prowadzone będą procesy przygotowania powierzchni oraz procesy niklowania, miedziowania i chromowania w cyklu automatycznym. Linia wyposażona będzie w wanny:

a) procesowe

Tabela 1

Lp.	Proces	Numer wanny	Pojemność [m ³]	Wyposażenie wanny
1.	Odtłuszczenie chemiczne	1	1,71	Ogrzewanie za pomocą węzownicy stalowej, zamocowanej na dnie wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera kwaśno – alkalicznego.
2.	Odtłuszczenie elektrochemiczne	2	2,44	Ogrzewanie za pomocą węzownicy aluminiowej, zamocowanej na boku wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera kwaśno – alkalicznego.
3.	Trawienie	6	2,44	Ogrzewanie za pomocą węzownicy aluminiowej, zamocowanej na boku wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera kwaśno – alkalicznego.
4.	Odtłuszczenie elektrochemiczne (anodowe)	10	2,44	Ogrzewanie za pomocą węzownicy aluminiowej, zamocowanej na boku wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera kwaśno – alkalicznego.

5.	Trawienie (dekapowanie)	13	2,44	Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera kwaśno – alkalicznego. Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
6.	Niklowanie wstępne	16	2,44	Ogrzewanie za pomocą węzownicy tytanowej, zamocowanej na boku wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera kwaśno – alkalicznego.
7.	Miedziowanie	20, 21	2 x 2,44	Ogrzewanie za pomocą węzownicy aluminiowej, zamocowanej na boku wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera kwaśno – alkalicznego.
8.	Aktywacja po miedzi	24	1,71	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
9.	Niklowanie satyna	27	2,44	Ogrzewanie za pomocą węzownicy tytanowej, zamocowanej na boku wanny, Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera nikłowo – chromowego.
10.	Niklowanie	29, 30, 31, 32	4 x 2,44	Ogrzewanie za pomocą węzownicy tytanowej, zamocowanej na boku wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera nikłowo – chromowego.
11.	Aktywacja chromu	37	1,71	Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera nikłowo – chromowego. Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków zasadowych.
12.	Chromowanie	38	2,44	Ogrzewanie za pomocą węzownicy tytanowej, zamocowanej na boku wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera nikłowo – chromowego.
13.	Pasywacja	42	1,71	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków chromowych.

b) płuczkowe

Tabela 2

Lp.	Proces	Numer wanny	Pojemność [m ³]	Wyposażenie wanny
1.	Płukanie przelewowe wodą wodociągową	3, 4	3,4	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków zasadowych.
2.	Płukanie natryskowe wodą wodociągową	5	1,71	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków zasadowych.
3.	Płukanie natryskowe wodą wodociągową	7	1,71	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
4.	Płukanie przelewowe wodą wodociągową	8, 9	3,4	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
5.	Płukanie przelewowe wodą wodociągową	11, 12	3,4	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków zasadowych.
6.	Płukanie przelewowe wodą wodociągową	14, 15	3,4	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
7.	Płukanie odzyskowe wodą DEMI	17	1,71	Bezodpływowa, popłuczyny zwracane do wanny nr 16.
8.	Płukanie przelewowe wodą	18, 19	3,4	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.

	DEMI			
9.	Płukanie odzyskowe wodą DEMI	22	1,71	Bezodpływowa, popłuczyny zawracane do wanny nr 21.
10.	Płukanie natryskowe wodą DEMI	23	1,71	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
11.	Płukanie przelewowe wodą DEMI	25, 26	3,4	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
12.	Płukanie odzyskowe wodą DEMI	28	1,71	Bezodpływowa, popłuczyny zawracane do wanny nr 27.
13.	Płukanie odzyskowe wodą DEMI	33	1,71	Bezodpływowa, popłuczyny zawracane do wanien nr 29, 30, 31, 32.
14.	Płukanie przelewowe wodą DEMI	34, 35	3,4	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
15.	Płukanie natryskowe wodą DEMI	36	1,71	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków kwaśnych.
16.	Płukanie odzyskowe wodą DEMI	39	1,71	Bezodpływowa, popłuczyny zawracane do wanny nr 38.
17.	Płukanie przelewowe wodą DEMI	40, 41	3,4	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków chromowych.
18.	Płukanie zanurzeniowe wodą DEMI	43	1,71	Podłączenie przelewu do zbiornika ścieków chromowych.
19.	Płukanie na gorąco wodą DEMI	44	1,71	Ogrzewanie za pomocą węzownicy chromoniklowej, zamocowanej na bokach wanny. Zanieczyszczenia poprzez ssawy boczne kierowane do skrubera niklowo – chromowego.

Wszystkie wanny procesowe i płuczki wykonane będą z płyty polipropylenowej o grubości 15 – 20 mm i osadzone będą w korpusie wykonanym z profili rurowych obłożonych zewnątrz płytą o grubości 5 mm jako zabezpieczenie antykorozyjne. Wanny umieszczone będą nad betonową, bezodpływową tacą o pojemności 21 m³.

I.2.1.2. Wyposażenie linii galwanicznej.

Linia galwaniczna składać się będzie z części załadowniczo – wyładowniczej oraz zestawu wanien produkcyjnych. Ruch detali odbywał się będzie za pomocą 5 szt. suwnic sterowanych automatycznie. Elementy detali ułożone będą w pozycji pionowej na zawieszkiach. Konstrukcja zawieszki będzie odpowiednio dobierana do detali (rozstaw, szerokość, pochylenie) w sposób umożliwiający stabilne ich posadowienie, odpowiednie nachylenie zapewniające spływ kąpieli zarówno z powierzchni jak i z wnętrza profili. W celu szybszego obciekania detali w wannach procesowych będą stosowane środki powierzchniowo czynne.

I.2.1.3. Instalacja grzewcza wanien galwanicznych, którą stanowić będą kotły (2 szt.) o łącznej mocy cieplnej 1100 kW, opalane biomasą (trocinami), czynnikiem grzewczym będzie woda o temperaturze zasilania 80°C.

I.2.1.4. Nagrzewnica wodna o mocy 250 kW do ogrzewania powietrza wentylacyjnego, czynnikiem grzewczym będzie wodny roztwór glikolu etylenowego o stężeniu 35%.

I.2.1.5. Stacja odwróconej osmozy (produkcja wody DEMI) o wydajności 1000 l/h, pracująca w trybie automatycznym ciągłym, w jej skład wchodzić będą: złoża

zmiękczone i węglu aktywnego o pojemności 1 m³, zbiornik wody podczyszczonej o pojemności 5 m³, urządzenie osmozy, zbiornik wody DEMI.

I.2.1.6. Oczyszczalnia ścieków technologicznych o wydajności 0,9 m³/h, w skład której wchodzić będą:

- zbiornik ścieków chromowych (ścieki z wanien nr 40, 41, 42, 43 oraz ze skrubera chromowego) o pojemności 5 m³,
- zbiorniki ścieków kwaśnych (ścieki z wanien nr 7, 8, 9, 13, 14, 15, 18, 19, 23, 24, 25, 26, 34, 35, 36 oraz z regeneracji kolumn jonitowych) – 2 szt. o pojemności 5 m³ każdy,
- zbiornik ścieków zasadowych (ścieki z wanien nr 3, 4, 5, 11, 12, 37) o pojemności 5 m³,
- zbiornik reakcyjny trójkomorowy o pojemności całkowitej 4,5 m³,
- dekanter o pojemności 20 m³,
- prasa filtracyjna osadu stałego,
- zbiornik korekty pH o pojemności 0,75 m³,
- stacja doczyszczania ścieków, składająca się z:
 - kolumny z węglem aktywnym o pojemności 5 m³,
 - kolumny z anionitem o pojemności 5 m³,
 - kolumny z kationitem o pojemności 5 m³,
- zbiorniki wody czystej (ścieki oczyszczone) – 4 szt. o pojemności 5 m³ każdy,
- zbiornik kontroli ścieków o pojemności 2,81 m³.

Zbiorniki oczyszczalni ścieków wykonane będą z płyty polipropylenowej o grubości 15 – 20 mm i osadzone będą w korpusie wykonanym z profili rurowych obłożonych zewnętrznie płytą o grubości 5 mm jako zabezpieczenie antykorozyjne. Zbiorniki wyposażone będą w pompy membranowe oraz zawory sterujące przepustowością.

I.2.1.7. Układ wentylacyjny wraz z urządzeniami redukującymi wielkość emisji substancji do powietrza, w skład którego wchodzić będą:

- a) ssawy wentylacyjne boczne, odciągające zanieczyszczenia z wanien,
- b) kolektory zbiorcze,
- c) pochłaniacze zanieczyszczeń (skrubery) – oczyszczanie powietrza odciąganego (absorpcja):
 - skruber kwaśno – alkaliczny (opary zwanien nr 1, 2, 6, 10, 13, 16, 20, 21),
 - skruber niklowo – chromowy (opary zwanien nr 27, 29, 30, 31, 32, 37, 38, 44),
 - wentylatory wyciągowe (2 szt.) o wydajności 25000 m³/h każdy wyposażone w falownik, umożliwiający regulację prędkości odciągu oparów zwanien procesowych, w zależności od parametrów kąpieli.
- d) układ nawiewny powietrza składający się z:
 - wentylatora dachowego nawiewnego o mocy 7,5 kW – nawiew do hali,
 - dwóch wentylatorów dachowych nawiewnych o mocy 7,5 kW każdy – nawiew do prostowników,
 - dachowej czerpni powietrza.

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji.

I.2.2.1. Przygotowanie powierzchni detali do nakładania powierzchni galwanicznych:

- a) odtłuszczenie chemiczne w przedziale temperatur 40-60°C przy zastosowaniu roztworów alkalicznych, środków odtłuszczających zawierających wodorotlenek sodu, węglan sodu i krzemian sodu, ułatwiających usunięcie powłoki tłuszczu z powierzchni przedmiotu oraz środków powierzchniowo czynnych,

- b) odtłuszczenie elektrochemiczne w przedziale temperatur 40-60°C przy gęstości prądu około 5-10A/dm² z zastosowaniem roztworów alkalicznych, środków odtłuszczających zawierających wodorotlenek sodu, węglan sodu i krzemian sodu oraz środków powierzchniowo czynnych, ułatwiających usunięcie powłoki tłuszczu z powierzchni przedmiotu,
- c) trawienie katodowe w przedziale temperatur 30-40°C przy gęstości prądu około 5-10A/dm² z zastosowaniem roztworu kwasu siarkowego z dodatkiem środka do odtłuszczenia oraz organicznych inhibitorów mających na celu oczyszczenie powierzchni metalu z produktów korozji.

I.2.2.2. Nakładanie powłok metalicznych metodami galwanicznymi:

- a) niklowanie w przedziale temperatur 50-60°C, w kwaśnej średniostężonej kąpeli, której głównymi składnikami będą siarczan niklu, chlorek niklu oraz kwas borowy,
- b) miedziowanie w przedziale temperatur 25-30°C, w kwaśnej średniostężonej kąpeli, której głównymi składnikami będą siarczan miedzi, kwas siarkowy oraz chlorek sodu,
- c) chromowanie w przedziale temperatur 50-60°C w kąpeli, której głównymi składnikami będą sól przewodząca, koncentrat chromowy oraz środki powierzchniowo czynne.

I.2.2.3. Obróbka międzyprocesowa i końcowa:

- a) aktywacja po miedziowaniu w temperaturze otoczenia w kąpeli z 5% roztworem kwasu siarkowego, mająca na celu uzyskanie właściwej przyczepności powłoki galwanicznej do podłoża,
- b) aktywacja chromu w temperaturze otoczenia w kąpeli z 5% roztworem wodorotlenku sodu, mająca na celu uzyskanie właściwej przyczepności powłoki galwanicznej do podłoża,
- c) pasywacja po chromowaniu w temperaturze 20°C, mająca na celu utrwalenie powłoki chromowej.
- d) płukanie przelewowe lub natryskowe w wodzie sieciowej, w temperaturze otoczenia,
- e) płukanie przelewowe lub natryskowe w wodzie DEMI, w temperaturze otoczenia,
- f) płukanie odzyskowe w wodzie DEMI w celu odzyskania nadmiaru kąpeli pozostałej na powierzchni detali.

I.2.2.4. Produkcja wody DEMI.

Woda surowa (wodociągowa lub ze zbiorników wody czystej) podawana będzie za pomocą pompy poprzez złoża zmiękczające i węgla aktywnego do zbiornika wody podczyszczonej. Woda z tego zbiornika przepływać będzie przez filtr wstępny, posiadający wkład 5µm oraz zawór wejściowy do pompy wysokociśnieniowej urządzenia osmozy. W module z membranami woda poddawana będzie demineralizacji i będzie rozdzielana na dwa strumienie: koncentrat z wysokim stężeniem minerałów który kierowany będzie do zbiornika ze ściekami kwaśnymi, oraz wodę zdemineralizowaną, która kierowana będzie do zbiornika wody DEMI.

I.2.2.5. Oczyszczanie ścieków przemysłowych.

Wanny płuczące na liniach galwanicznych posiadać będą podłączenie przelewów do podręcznych zbiorników ścieków. Ścieki przypadkowe z wycieków z wanien, rozchłapania, mycia będą zbierane pod wannami i odpompowywane do zasadniczych zbiorników do których doprowadzane będą odpowiednie strumienie ścieków:

- zbiornik na ścieki chromowe Cr^{+3} , ścieki z procesów chromowania oraz ze skrubera chromowego,
- zbiornik na ścieki kwaśne, Cu, Ni, ścieki z procesów miedziowania i niklowania oraz z regeneracji kolumn jonitowych,
- zbiornik na ścieki zasadowe OH, ścieki z procesów odtłuszczania i aktywacji bezprądowej.

Wszystkie zbiorniki będą wyposażone w pompy membranowe oraz zawory sterujące przepustowością.

Uśrednianie składu ścieków i korekta pH odbywać się będzie w zbiorniku uśredniającym, do którego dopływać będą ścieki ze zbiornika ścieków chromowych, ścieki kwaśno-alkaliczne, ścieki z odwadniania osadów pokoagulacyjnych na prasie oraz z regeneracji kolumn wymiany jonowej.

Następnie ścieki przetłaczane będą do zbiornika koagulacji. W zbiorniku prowadzony będzie proces koagulacji (przy pomocy koagulantu na bazie związków Fe^{+3}) przy pH 9,4 – 9,8, a następnie dalszy proces tworzenia osadu wodorotlenku żelaza, który na swojej rozwiniętej powierzchni absorbował będzie wytrącane sole metali (Cr, Cu, Ni). Zbiorniki wyposażone będą w mieszadła, możliwość dozowania kwasu lub zasady oraz pomiaru pH. Ścieki odpływające z procesu koagulacji przetłaczane będą do dekantera. Do komory dopływowej klarownika dozowany będzie flokulant polimerowy, który powodował będzie flokulację osadu (intensywny rozrost). Komora wyposażona będzie w mieszadło. Separacja fazy wodnej następować będzie w dekanterze. Oczyszczona z zawiesin faza wodna odpływać będzie do zbiornika ścieków, a osad pompowany będzie do prasy filtracyjnej. Woda nadosadowa będzie uśredniana w zbiorniku a następnie kierowana do procesu filtracji i poddawana będzie procesowi wymiany jonowej.

Ścieki ze zbiornika uśredniającego Ni/Cu poddawane będą odrębnie procesowi koagulacji. Osad będzie odwadniany przy pomocy prasy ramowej.

Ponadto ścieki poddawane będą doczyszczeniu w stacji doczyszczenia ścieków, w skład której wchodzić będzie:

- kolumna wypełniona węglem aktywnym, który absorbował będzie zanieczyszczenia organiczne,
- kolumna jonitowa (kationitowa), dzięki filtracji przez żywice kationitową eliminowane będą z roztworu kationy (metali, wapna, magnezu),
- kolumna jonitowa (anionitowa), dzięki filtracji przez żywice anionową eliminowane będą z roztworu mocne aniony (chromiany, siarczki).

Oczyszczone ścieki opuszczające system filtracji na jonitach poddawane będą korekcie pH.

Ścieki po przejściu przez kolumny jonitowe zrzucane będą do kanalizacji, lub po obróbce za pomocą stacji osmozy wykorzystanie będą w procesie produkcyjnym.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza.

Tabela 3

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Przygotowanie powierzchni, nakładanie powłok oraz obróbka międzyprocesowa i końcowa, prowadzona w 12 wannach procesowych (odciąg zanieczyszczeń z wanien linii galwanicznej)	E1	Związki chromu Cr ⁺³	0,00032
		Związki niklu	0,00028
		Związki miedzi	0,00028
		Pył ogółem	0,00088
		Pył zawieszony PM10	0,00088
		Pył zawieszony PM2,5	0,00088

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

Tabela 4

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Związki chromu Cr ⁺³	0,0023
2.	Związki niklu	0,00202
3.	Związki miedzi	0,00202
4.	Pył ogółem	0,00634
5.	Pył zawieszony PM10	0,00634
6.	Pył zawieszony PM2,5	0,00634

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.2.1. Ścieki przemysłowe.

II.2.1.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych:

$$Q_{\max d} = 30 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max r} = 7920 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

II.2.1.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych.

Tabela 5

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	Cynk	mg/l	1
2.	Chrom	mg/l	0,25
3.	Miedź	mg/l	0,25
4.	Nikiel	mg/l	0,25
5.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

II.2.2. Wody opadowo – roztopowe.

Powierzchnia terenu utwardzonego (powierzchnia dachów), z którego odprowadzane będą wody opadowo – roztopowe wynosi 0,0895 ha.

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	06 01 06*	Inne kwasy	1	Linia galwaniczna (zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne)	Stan skupienia ciekły Skład: HCl, HNO ₃ , H ₂ SO ₄
2.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	0,5	Linia galwaniczna (zużyte, zanieczyszczone lub przeterminowane związki chemiczne)	Stan skupienia ciekły Skład: NaOH
3.	11 01 05*	Kwasy trawiące	20	Linia galwaniczna (kwaśne kąpiele galwaniczne)	Stan skupienia ciekły Skład: HCl, HNO ₃ , H ₂ SO ₄
4.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	1	Linia galwaniczna (kwaśne kąpiele galwaniczne)	Stan skupienia ciekły Skład: H ₃ BO ₃
5.	11 01 07*	Alkalia trawiące	30	Linia galwaniczna (alkaliczne kąpiele galwaniczne)	Stan skupienia ciekły Skład: NaOH
6.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	50	Linia galwaniczna – oczyszczalnia ścieków	Stan skupienia ciekły Skład: Fe ₂ (SO ₄) ₂ , FeSO ₄
7.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	2	Linia galwaniczna – produkcja wody DEMI	Stan skupienia ciekły Skład: wodny roztwór NaCl, zawierający jony Mg, Ca
8.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	3	Linia galwaniczna – oczyszczalnia ścieków	Stan skupienia stały Skład: Wypełnienie kolumny jonitowej zawierające zaadsorbowane jony Cr, Ni, Zn
9.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1	Linia galwaniczna – proces niklowania	Stan skupienia ciekły Skład: NiSO ₄ , NiCl ₂ , H ₃ BO ₃
10.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2	Linia galwaniczna – przygotowanie i zabezpieczanie detali do obróbki galwanicznej	Stan skupienia stały Skład: Tworzywa sztuczne i metale zanieczyszczone związkami Cr, Ni, Zn
11.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	0,5	Linia galwaniczna – odwadnianie separatorów z kąpeli odtłuszczających	Stan skupienia ciekły Skład: Oleje zanieczyszczone NaOH, Na ₂ CO ₃ , Na ₂ SiO ₃
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,5	Linia galwaniczna (opakowania po chemikaliach)	Stan skupienia stały Skład: Szkło, metal zawierające pozostałości HCl, HNO ₃ , H ₂ SO ₄ , NaOH

		(np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)			
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5	Linia galwaniczna – utrzymanie czystości maszyn i urządzeń technicznych	Stan skupienia stały Skład: Sorbenty mineralne (dwutlenek krzemu) i tkaniny zanieczyszczone kwasami (HCl, HNO ₃ , H ₂ SO ₄), zasadami (NaOH), węglowodorami
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,3	Linia galwaniczna – remonty maszyn i urządzeń technicznych	Stan skupienia stały Skład: Tworzywo sztuczne, szkło, rtęć
15.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	7	Linia galwaniczna – remonty maszyn i urządzeń technicznych	Stan skupienia stały Skład: Tworzywo sztuczne, szkło, metale zawierające śladowe ilości soli Cr, Ni, Zn
16.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,2	Laboratorium (przeterminowane odczynniki chemiczne)	Stan skupienia stały lub ciekły Skład: HCl, HNO ₃ , H ₂ SO ₄ , NaOH, amoniak
17.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,5	Linia galwaniczna – oczyszczanie kąpieli niklowych	Stan skupienia stały lub ciekły Skład: Szlamy zawierające związki niklu

II.3.1. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	1,5	Linia galwaniczna (narosty na zawieszkiach, elektrody ołowiowe)	Stan skupienia stały Skład: Nikiel metaliczny i ołów oraz niewielkie ilości chromu
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,3	Linia galwaniczna (opakowania po chemikaliach)	Stan skupienia stały Skład: Polietylen, polipropylen
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1	Linia galwaniczna – utrzymanie czystości maszyn i urządzeń technicznych	Stan skupienia stały Skład: Sorbent mineralny (dwutlenek krzemu), tkaniny

4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5	Linia galwaniczna – remonty maszyn i urządzeń technicznych	Stan skupienia stały Skład: Tworzywa sztuczne, metale, szkło
----	----------	--	---	--	---

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

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, zlokalizowanych w kierunku północnym od granicy instalacji, w zależności od pory doby:

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

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

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

III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela 8

Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E1	10	0,7 x 1,3	15,3	297	7200

III.1.2. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza.

Tabela 9

Emitor	Źródło emisji	Rodzaj urządzenia	Natężenie przepływu powietrza [m ³ /h]	Sprawność [%]
E1	Przygotowanie powierzchni, nakładanie powłok oraz obróbka międzyprocesowa i końcowa, prowadzona w 12 wannach procesowych (odciąg zanieczyszczeń z wanień linii galwanicznej)	Skruber alkaliczny pionowy z wypełnieniem stałym, zraszany wodą w obiegu zamkniętym	25000	98
		Skruber kwaśno – chromowy pionowy z wypełnieniem stałym, zraszany wodą w obiegu zamkniętym	25000	98

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

III.2.1. Woda dla potrzeb technologicznych instalacji będzie pobierana z zakładu produkcyjnego WIETPOL Aerospace Sp. z o.o. w ilości:

$$Q_{\max d} = 30 \text{ m}^3/\text{d},$$
$$Q_{\max r} = 7920 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

III.2.2. Ścieki przemysłowe z instalacji wprowadzane będą do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych MPGK w Krośnie Sp. z o.o.

III.2.3. Wody opadowo – roztopowe odprowadzane będą do zakładowej kanalizacji deszczowej WSK PZL – Krosno S.A.

III.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

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

III.3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	06 01 06*	Inne kwasy	Pojemniki z tworzyw sztucznych 60 l, 600 l lub 1000 l, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
2.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	Pojemniki z tworzyw sztucznych 60 l, 600 l lub 1000 l, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
3.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Pojemniki z tworzyw sztucznych 1000 l, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
4.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Pojemniki z tworzyw sztucznych 1000 l, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
5.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Pojemniki z tworzyw sztucznych 1000 l, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
6.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki typu „mauzer” lub beczki stalowe po 200 l, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
7.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki z tworzyw sztucznych 60 l, 600 l lub 1000 l, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
8.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Pojemniki z tworzyw sztucznych 60 l, 600 l lub 1000 l, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
9.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki z tworzyw sztucznych 30 l, 60 l lub 1000 l, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
10.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Metalowe pojemniki opisane kodem i nazwą odpadów w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów.
11.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Pojemniki z tworzyw sztucznych 60 l, 600 l lub 1000 l, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.

12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania fabryczne, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zbierane do worków i przechowywane w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, opisanych kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Kartony, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
15.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Pudła kartonowe lub opakowania fabryczne, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
16.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Opakowania fabryczne, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
17.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Pojemniki z tworzyw sztucznych, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.

III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Zbierane do worków i przechowywane w pojemnikach z tworzywa sztucznego, opisanych kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania fabryczne, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zbierane do worków i przechowywane w pojemnikach z tworzywa sztucznego, opisanych kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Pudła kartonowe lub opakowania fabryczne, opisane kodem i nazwą odpadów w magazynie odpadów.

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	06 01 06*	Inne kwasy	R5, R6
2.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	R5
3.	11 01 05*	Kwasy trawiące	R5, R6
4.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	R5, R6
5.	11 01 07*	Alkalia trawiące	R5, R6
6.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	D10
7.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	R5, R6
8.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R7, R8
9.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	R4, R12
10.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	D10
11.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	R9, R12, D9, D10
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	R1, R12
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	D10
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R12
15.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	R3, R4
16.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	R5, R6
17.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R4, R12, D9

III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	R4, R12
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R12
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do	R1

		wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R4, R5

III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

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

III.3.3.2. Odpady niebezpieczne powinny być usuwane w opakowaniach z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

III.3.3.3. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.3.3.4. Magazyn substancji chemicznych i odpadów o powierzchni 25,8 m² posiadał będzie posadzkę wyłożoną wykładziną chemoodporną oraz wyposażony będzie w odprowadzenie do tacy bezodpływowej.

III.3.3.5. Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

III.3.3.6. Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów celem zmniejszenia ilości powstających odpadów.

III.3.3.7. Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekraczane pojemności magazynowe.

III.3.3.8. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

III.3.3.9. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

III.3.3.10. Stosowane będą materiały charakteryzujące się wydłużonym okresem eksploatacyjnym.

III.3.3.11. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

III.3.3.12. Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.4. Warunki emisji hałasu do środowiska.

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

Tabela 14

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”				
1.	B1	Hala produkcyjna z urządzeniami technologicznymi (wanny procesowe i płuczące)	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”				
2.	P1	Wentylator dachowy nawiewny o mocy 7,5 kW (nawiew powietrza do hali), zlokalizowany na wysokości 7,5 m	16	8
3.	P2	Wentylator dachowy nawiewny o mocy 7,5 kW (nawiew powietrza do prostowników), zlokalizowany na wysokości 7,5 m	16	8
4.	P3	Wentylator dachowy nawiewny o mocy 7,5 kW (nawiew powietrza do prostowników), zlokalizowany na wysokości 7,5 m	16	8
5.	P4	Czerpnia powietrza dachowa, zlokalizowana na wysokości 7,5 m	16	8

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

Tabela 15

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie maksymalne
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	55
2.	Energia cieplna	GJ/rok	1500
3.	Fettex HR KN 167111	Mg/rok	0,3
4.	Fettex E51 Spezial KN 185011	Mg/rok	1,5
5.	Inhibitor do trawienia KN 131026	Mg/rok	0,05
6.	Kwas siarkowy 96%	Mg/rok	2,5
7.	Kwas solny techniczny	Mg/rok	3,5
8.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	0,45
9.	Siarczan niklu	Mg/rok	2
10.	Chlorek niklu	Mg/rok	0,8
11.	Kwas borowy	Mg/rok	0,7
12.	Kombinacja polyskowa	Mg/rok	3
13.	Domieszka DF KN 675035	Mg/rok	0,2
14.	Ni – dodatek specjalny Supramat KN 650071	Mg/rok	0,2
15.	Ni – dodatek Supramat KN 650031	Mg/rok	0,2
16.	Siarczan miedzi	Mg/rok	0,8
17.	Zwilżacz Primus Novo 400 KN 423021	Mg/rok	0,2
18.	Wybłyszczacz Primus Novo 400 KN 423041	Mg/rok	0,25

19.	Wygładzacz Primus Novo 400 KN 423031	Mg/rok	0,1
20.	Kąpiel chromowa cz. 2	Mg/rok	0,4
21.	Kąpiel chromowa starter KN 230022	Mg/rok	0,3
22.	Sól przewodząca KN 230011	Mg/rok	1,5
23.	Kąpiel chromowa cz. 1 KN 230021	Mg/rok	0,6
24.	Zwilżacz KN 230041	Mg/rok	0,3
25.	Dodatek blaskotwórczy KN 888020	Mg/rok	0,3
26.	Wybłyszczacz KN 886030	Mg/rok	0,3
27.	Pasywacja niebieska KN 924222	Mg/rok	0,4
28.	Kwas azotowy 55%	Mg/rok	0,3
29.	Wapno gaszone	Mg/rok	4
30.	Nikiel elektrolityczny	Mg/rok	8
31.	Miedź	Mg/rok	3
32.	Cynk	Mg/rok	0,7
33.	Koagulant Scanpol 55	Mg/rok	0,2
34.	Flokulant Scanpol 55	Mg/rok	0,025
35.	Perhydrol	Mg/rok	0,1

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

V.1. Monitoring procesów technologicznych.

V.1.1. Linia galwaniczna sterowana będzie automatycznie programem komputerowym umożliwiającym jednocześnie śledzenie na bieżąco między innymi: parametrów obróbki w poszczególnych wannach, ruchu suwnic, pracy pomp, temperatury kąpeli oraz poziomu kąpeli. Informacje o stanach awaryjnych linii będą wyświetlane na bieżąco na monitorze i archiwizowane.

V.1.2. Prowadzone będą analizy składu chemicznego kąpeli zgodnie z określoną procedurą przez Laboratorium Zakładowe.

V.1.3. Węzły oczyszczalni ścieków technologicznych będą sterowane automatycznie w sposób umożliwiający śledzenie i kontrolę pH. Sterowanie obejmowało będzie również: pracę pomp pompujących ścieki, kontrolę poziomów ścieków w zbiornikach, pracę pomp dozujących reagenty i pracę mieszadeł.

V.1.4. Wykonywane będą analizy chemiczne monitorujące skuteczność oczyszczania ścieków w trakcie procesu. Wyniki analiz laboratoryjnych będą rejestrowane i archiwizowane.

V.1.5. Praca stacji przygotowania wody DEMI odbywać się będzie w sposób automatyczny. Parametrem informującym o konieczności zainicjowania procesu regeneracji będzie przewodność elektrolityczna.

V.1.6. Układy filtracji mechanicznej (filtry piaskowe i węglowe) będą w pełni automatyczne, proces regeneracji odbywać się będzie ręcznie. W przypadku awarii układu filtracji praca oczyszczalni ścieków będzie zatrzymana.

V.1.7. Skrubery będą sterowane automatycznie. Awaria pracy wentylatorów lub pomp podających ciecz zraszającą będzie sygnalizowana. Uzupełnianie cieczy zraszającej odbywać się będzie automatycznie i sterowane będzie poprzez czujniki poziomu i elektrozawory. Raz w ciągu zmiany operator oczyszczalni będzie kontrolował stacje skruberów w zakresie sprawności, szczelności urządzeń i poziomu wody zraszającej. W przypadku awarii skruberów praca linii galwanicznej będzie zatrzymana.

V.1.10. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody, energii elektrycznej i energii cieplnej.

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

V.2.1. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza zamontowane będzie na emitorze E1.

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

V.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji:

Tabela 16

Emitor	Częstotliwość pomiarów	Zakres pomiarów
E1	co najmniej co pół roku	Związki chromu Cr ⁺³
	co najmniej co pół roku	Związki niklu
	co najmniej co pół roku	Związki miedzi
	co najmniej co pół roku	Pył ogółem

V.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

V.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

V.3.1. Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb instalacji z sieci zewnętrznej będzie odbywał się za pomocą wodomierza zlokalizowanego na rurociągu wodnym, zasilającym instalację.

V.3.2. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się raz na dobę i będzie odnotowywany w rejestrze zużycia wody.

V.3.3. Ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji określana będzie na podstawie pomiarowej różnicy pomiędzy stanem zbiornika końcowego oczyszczalni przed rozpoczęciem odpompowywania do kanalizacji a stanem zbiornika po zakończeniu odpompowywania.

V.3.4. Pobór prób do pomiarów jakości ścieków przemysłowych następował będzie ze zbiornika końcowego oczyszczalni przed rozpoczęciem odpompowywania do kanalizacji.

V.3.5. Pomiary jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych prowadzone będą z częstotliwością raz na trzy miesiące, we wskaźnikach określonych w Tabeli 5.

V.4. Pomiary emisji hałasu do środowiska.

V.4.1 Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowo – usługowej, będą prowadzone metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach P1, P2, P3, P4 i P5 zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu, tj.:

P1 – w pomieszczeniu hali produkcyjnej,

P2 – przy wentylatorze dachowym (nawiew powietrza do hali),

P3 – przy wentylatorze dachowym (nawiew powietrza do prostowników),

P4 – przy wentylatorze dachowym (nawiew powietrza do prostowników),

P5 – przy pompie powietrza.

V.4.2. Na podstawie powyższych danych należy określić oddziaływanie akustyczne instalacji w następujących punktach kontrolnych:

Tabela 17

Lp.	Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	K1	Przy budynku mieszkalnym wielorodzinnym, ul. Podkarpacka 5	N 49°41'17,77`` E 21°44'26,83``
2.	K2	Przy budynku mieszkalnym wielorodzinnym, ul. Podkarpacka 7	N 49°41'13,04`` E 21°44'23,46``

V.4.3. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 14.

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

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

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

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

VII.1. Przy zaniku energii elektrycznej oraz w przypadku braku dostaw wody wstrzymane będą procesy technologiczne oraz praca urządzeń pomocniczych.

VII.2. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

VII.3. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom. Ilość oraz rodzaj stosowanych środków dobrany będzie do rodzaju materiałów i substancji stosowanych w Zakładzie.

VII.4. Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii przemysłowej oraz skutków jej likwidacji w razie ewentualnego wystąpienia. W szczególności instrukcje zawierać będą sposoby postępowania w przypadku: wzrostu lub spadku temperatury kąpieli, rozszczelnienia wanien procesowych oraz zbiorników ścieków przemysłowych, awarii zasilania, awarii mieszadeł, awarii pomp.

VII.5. Stosowane będzie komputerowe sterowanie przebiegiem procesu oraz sygnalizacja świetlna zapewniająca ocenę stanu instalacji w warunkach normalnych i w przypadku awarii. W szczególności kontroli podlegać będą:

- w linii galwanicznej: parametry obróbki w poszczególnych wannach, ruch suwnic, praca pomp, temperatura oraz poziom kąpieli,
- w oczyszczalni ścieków przemysłowych: pH, praca pomp pompujących ścieki i dozujących reagenty, poziomy ścieków w zbiornikach i praca mieszadeł,
- w stacji przygotowania wody DEMI: przewodność elektrolityczna.

VII.6. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

VIII.1. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

VIII.2. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

VIII.3. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

VIII.4. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VIII.5. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej. Wanny linii galwanicznej umieszczone będą nad betonową, bezodpływową tacą o pojemności 21 m³.

VIII.6. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

VIII.7. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V.1. decyzji.

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

IX. Dodatkowe wymagania.

IX.1. Opracowane wyniki pomiarów prowadzący instalację będzie przedkładał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

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

XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 18 maja 2024 roku.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 24 stycznia 2014 r. (data wpływu 27 stycznia 2014 r. ZWRI PL Sp. z o.o. S.K.A., ul. Żwirki i Wigury 6B, 38-400 Krosno (REGON 181031230, NIP 6842637310) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 57/2014.

Instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż zalicza się zgodnie z ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

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

Pismem z dnia 31 stycznia 2014 r. znak: OS-I.7222.14.1.2014.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (17 lutego 2014 r. – 10 marca 2014 r.) na tablicy ogłoszeń ZWRI PL Sp. z o.o. S.K.A., na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Krosna, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 9 lutego 2014 r. znak: OS-I.7222.14.1.2014.MH.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 28 lutego 2014 r. oraz szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 4 marca 2014 r. znak: OS-I.7222.14.1.2014.MH wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 13 marca 2014 r. (data wpływu: 14 marca 2014 r.). Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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”. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwala na automatyczną stałą kontrolę i regulację parametrów poszczególnych procesów technologicznych umożliwiając tym samym alarmowanie

o zbliżaniu się parametrów do stanów granicznych i natychmiastowe wyłączanie poszczególnych układów. System kontroli parametrów prowadzonego procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii. W sytuacji awarii poszczególne źródła emisji zanieczyszczeń i energii do środowiska będą wyłączone z eksploatacji a w przypadku awarii automatycznego sterowania procesami technologicznymi prowadzone będzie sterowanie manualne. Zapobieganie ewentualnym niewielkim awariom opiera się o system monitorowania procesów technologicznych

a ewentualne oddziaływanie na środowisko takiej awarii ograniczy się do terenu Zakładu. Wanny linii galwanicznej umieszczone będą nad betonową, bezodpływową tacą o pojemności 21 m³.

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

W związku z rozszerzeniem w ww. rozporządzeniu listy substancji, dla których określono poziomy dopuszczalne w powietrzu o pył zawieszony PM 2,5 w decyzji również dla tej substancji określono dopuszczalną emisję roczną.

Ponadto emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustalono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowisko to będzie zamontowane na emitorze E1.

Ponadto na terenie Zakładu eksploatowana jest kotłownia o nominalnej mocy cieplnej 1,1 MW, która nie wymaga pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 881), natomiast wymaga zgłoszenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 880).

Eksploatacja instalacji nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi.

Woda dla potrzeb technologicznych instalacji pobierana jest z zakładu produkcyjnego WIETPOL Aerospace Sp. z o.o.

Z instalacji odprowadzane są ścieki przemysłowe, socjalno – bytowe oraz opadowo – roztopowe. Ścieki przemysłowe po oczyszczeniu na zakładowej oczyszczalni ścieków kierowane są do sieci kanalizacyjnej, której właścicielem jest MPGK Sp. z o.o. w Krośnie. Ścieki socjalno – bytowe odprowadzane są do sieci kanalizacji sanitarnej, której właścicielem jest MPGK Sp. z o.o. w Krośnie, natomiast wody opadowo – roztopowe do zakładowej kanalizacji deszczowej WSK PZL – Krosno S.A..

Z uwagi na to, że instalacja nie będzie negatywnie wpływać na stan jakości wód podziemnych niniejszą decyzją nie nałożono obowiązku wykonania lokalnej sieci piezometrów w celu śledzenia wpływu instalacji na stan jakości wód podziemnych.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, 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 Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

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

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiarów poziomu hałasu prowadzone będą metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach P1, P2, P3, P4 i P5 zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu.

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

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

- Dokument referencyjny BAT w zakresie powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics), sierpień 2006,
- Dokument referencyjny BAT w sprawie emisji z magazynowania (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), lipiec 2006,
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring), lipiec 2003
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Techniek w zakresie Efektywności Energetycznej (Reference Document on Best Available Techniques on Energy Efficiency), marzec 2008.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

Wymogi BAT zgodnie z dokumentami referencyjnymi	Sposób realizacji przez ZWRI PL Sp. z o.o. S.K.A.
W zakresie systemu zarządzania środowiskiem	
Implementacje transparentnej hierarchii odpowiedzialności personelu, gdzie osoba odpowiedzialna raportuje bezpośrednio do najwyższego poziomu kierowniczego.	Specjalista d/s ochrony środowiska podlegający bezpośrednio Dyrektorowi składa sprawozdania z funkcjonowania systemów zarządzania i realizowania polityki w zakresie środowiska i bezpieczeństwa i jakości minimum raz w roku.
Przygotowywanie rocznego raportu oddziaływania na środowisko.	Specjalista d/s ochrony środowiska sprawujący nadzór na działaniami operacyjnymi i spełnianiem przepisów prawnych oraz monitorowaniem środowiskowym składa kierownictwu - Zarządowi roczne raporty/informacje z zakresu stanu ochrony środowiska, występujących aspektów środowiskowych i ryzyka, realizacji programów, celów i zadań środowiskowych, występujących niezgodności i wynikach kontroli organów oraz działań korygujących.
Ustalenie wewnętrznych (specyficznych dla zakładu) celów środowiskowych, regularne ich sprawdzanie i publikowanie ich w postaci rocznych raportów.	Zarząd Zakładu, analizując oddziaływanie firmy (w szczególności w zakresie oczyszczania ścieków galwanicznych, zapobiegania ewentualnym wyciekom kąpieli) i stałe aspekty środowiskowe podejmuje przedsięwzięcia prośrodowiskowe na każdy rok w formie programu realizacji celów i zadań środowiskowych. Zarząd śledzi ich realizację i rozlicza wykonanie. Przebieg realizacji przedsięwzięć omawiany jest na posiedzeniach Zarządu i kierownictwa. Składanie okresowych raportów do Zarządu przez Pełnomocnika na temat stanu wykonania programów realizacji celów i zadań w zakresie środowiska i bezpieczeństwa.
Regularny monitoring działań i postępów w osiąganiu celów i zadań polityki systemu zarządzania środowiskiem.	Coroczne analizowanie przez Zarząd Spółki wielkości zużycia surowców, opakowań, materiałów, energii i jej nośników, wody (pitnej i przemysłowej) oraz wielkości emisji gazów i pyłów, ścieków i ilości wytwarzanych odpadów. Bieżąca analiza zużyć przez kierowników instalacji, na podstawie wyników monitoringu.
Przeprowadzanie testowania i weryfikowanie procesów (produkcyjnych i oczyszczania) pod kątem wykorzystywania wody i energii, wytwarzania odpadów i oddziaływania na środowisko.	Dokonywane są analizy przed procesem decyzyjnym dotyczącym instalacji. Wprowadzenie rozwiązań poprzedzają próby technologiczne.

Implementacja adekwatnego programu szkoleniowego dla personelu i instrukcji dla pracowników kontraktowych w zakresie Zdrowia, Bezpieczeństwa i Ochrony Środowiska (HSE) oraz kwestii alarmowych	Szkolenia okresowe bhp są rozszerzone o zagadnienia ochrony środowiska. Jest to realizacja procedury ćwiczeń czyli przygotowania i reakcji na niebezpieczeństwo.
W zakresie emisji środowiskowych	
Inwentaryzacja zakładu oraz inwentaryzacja strumieniowa.	Istnieją szczegółowe informacje dla instalacji (mapy, plany, rzuty, schematy technologiczne, dokumentacja techniczna). Strumienie emisji są zidentyfikowane, oznaczone i monitorowane. Prowadzona jest ewidencja ilościowa zużywanych materiałów, surowców, energii i paliw.
Sprawdzanie i identyfikacja większości istotnych źródeł emisji dla każdego medium i wypunktowanie ich w kolejności ładunku zanieczyszczeń.	Identyfikacja i ocena emisji czyli aspektów środowiskowych jest podstawą wyznaczania celów i zadań realizowanych w ramach Programów rocznych. Zanieczyszczenia z głównych źródeł emisji do powietrza (wanny linii galwanicznej) ujęte zostały w jeden wspólny emitor E1.
Sprawdzanie i identyfikacja istotnych procesów zużywających wodę i wypunktowanie ich w kolejności jej zużycia.	Woda w procesach technologicznych zużywana jest zasadniczo do sporządzania kąpieli i płukania. Zużycie wody jest identyfikowane i monitorowane zgodnie z procedurami i harmonogramami.
Połączenia danych dotyczących produkcji z danymi o ładunku zanieczyszczeń, aby porównać obecne i przewidywane emisje.	Funkcjonowanie harmonogramów badań emisji oraz zestawienia emisji, zużycia wody i mediów energetycznych, będą porównywane przez nadzór technologiczny z wielkością produkcji, i pozwolą ocenić prawidłowość prowadzenia procesu i prognozować emisje w odniesieniu do planów produkcyjnych.
Stosowanie urządzeń do redukcji emisji tam gdzie niemożliwe jest jej zapobieganie.	Tam, gdzie ze względu na przebieg procesu produkcyjnego nie można wyeliminować emisji, zaprojektowano stosowanie różnorodnych metod jej redukcji przed odprowadzeniem do środowiska. <ul style="list-style-type: none"> • W emisji gazów: <ul style="list-style-type: none"> - wysokowydajne skrubery. - wentylatory wyciągowe wyposażone w falownik, umożliwiające regulację prędkości odciągu oparów z nadwan procesowych. • W emisji ścieków: <ul style="list-style-type: none"> - wielokrotne wykorzystywanie cieczy myjących. • W emisji odpadów: <ul style="list-style-type: none"> - segregacja papieru i tektury oraz opakowań z tworzyw sztucznych, - realizacja selektywnej zbiórki opakowań, - rozszerzanie stosowania opakowań wielokrotnego użytku (kontenery, palety drewniane).

<p>Wdrożenie programu monitoringu we wszystkich instalacjach aby sprawdzać ich działania.</p>	<p>Procesy produkcyjne monitorowane są w systemach aparatury kontrolno-pomiarowej i komputerowych, w tym także praca urządzeń oczyszczających. Wizualizacja podstawowych parametrów pracy, jak też sygnalizacja stanów przedawaryjnych, pozwala w porę reagować na ewentualne zakłócenia.</p> <p>W szczególności kontrolowane są:</p> <ul style="list-style-type: none"> - w linii galwanicznej: parametry obróbki w poszczególnych wannach, ruch suwnic, praca pomp, temperatura oraz poziom kąpieli, - w oczyszczalni ścieków przemysłowych: pH, praca pomp pompujących ścieki i dozujących reagenty, poziomy ścieków w zbiornikach i praca mieszadeł, - w stacji przygotowania wody DEMI: przewodność elektrolityczna. <p>Tam gdzie nie ma pełnego sterowania mikroprocesorowego, monitoring prowadzony jest przy pomocy różnych czujników oraz pobieranie prób (analizy składu chemicznego kąpieli oraz ścieków oczyszczonych w oczyszczalni zakładowej) z uzasadnioną doświadczeniami częstotliwością i określonych w instrukcjach technologicznych.</p>
<p>W zakresie gospodarki ściekowej</p>	
<p>Segregacja wód poprocesowych Od ścieków bytowych i wód opadowych.</p>	<p>W Zakładzie istnieją odrębne systemy kanalizacyjne wód opadowych, ścieków przemysłowych i ścieków bytowych.</p>
<p>Segregacja wód poprocesowych pod kątem niesionego ładunku zanieczyszczeń.</p>	<p>Ścieki z procesu galwanicznego są rozdzielane i oddzielnie oczyszczane w zależności od ich charakteru chemicznego zanieczyszczeń.</p>
<p>Instalacja odrębnych drenaży obszarów zagrożonych skażeniem, wraz z odstojnikami zbierającymi odcieki.</p>	<p>Teren wokół instalacji jest utwardzony. Posadzka na terenie instalacji wykonana w wersji chemoodpornej i bez odpływu do zewnętrznej kanalizacji. Wanny linii galwanicznej umieszczone będą nad betonową, bezodpływową tacą o pojemności 21 m³.</p>
<p>Użycie naziemnych systemów kanalizacji ściekowej dla wód poprocesowych wewnątrz zakładu, pomiędzy punktami wytworzenia ścieków i urządzeniami końcowymi procesu oczyszczania.</p>	<p>Ścieki technologiczne są przesyłane w systemie naziemnym. W systemach naziemno-podziemnych przesyłane są wyłącznie ścieki oczyszczone. Nie występują podziemne zbiorniki i rurociągi z niebezpiecznymi substancjami chemicznymi, tj. surowcami i produktami.</p>
<p>Instalacja zbiorników retencyjnych na sytuacje awaryjne i wodę przeciwpożarową w świetle szacowania ryzyka.</p>	<p>Posadzka jest tak zaprojektowana, że pęknięcie czy przelanie wanny powoduje że określony rodzaj ścieków zbierany jest w danym sektorze w zbiorniku bezodpływowym ścieków technologicznych.</p>

<p>Oczyszczanie ścieków, w sektorze chemicznym, określone w BREF może być realizowane na 4 sposoby:</p> <ul style="list-style-type: none"> • centralne, końcowe oczyszczanie w biologicznej oczyszczalni ścieków na terenie zakładu, • centralne, końcowe oczyszczanie w miejskiej oczyszczalni ścieków, • centralne, końcowe oczyszczanie nieorganicznych ścieków w mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków, • oczyszczanie zdecentralizowane. 	<p>W instalacji przewidziano system oczyszczania w chemicznej oczyszczalni ścieków na terenie zakładu – do kanalizacji odprowadzane są ścieki oczyszczone o parametrach odpowiadających wymogom przepisów w tym zakresie.</p>
Efektywność energetyczna	
<p>Stała poprawa oddziaływania na środowisko.</p>	<p>Poprawa w oddziaływaniu na środowisko realizowana jest w ramach planowania i realizacji remontów i inwestycji – uwzględnia wieloletnie cele zmniejszania oddziaływania instalacji produkcyjnych na środowisko (zmniejszanie zużycia energii = zmniejszanie zużycia zasobów naturalnych).</p>
<p>Ustalanie aspektów efektywności energetycznej instalacji i możliwości oszczędności energii.</p>	<p>Przed wykonaniem projektu przedsięwzięcia dokonana była identyfikacja i ocena jego aspektów, które mają wpływ na efektywność energetyczną. Wykonane były analizy i bilanse zgodnie z przyjętymi metodykami, których wynikiem jest m.in. optymalizacja zużycia i/lub odzysku energii.</p>
<p>Ustalanie i dokonywanie przeglądu celów i wskaźników dotyczących efektywności energetycznej.</p>	<p>Odbywa się w ramach przeglądu ZSZ dokonywanego przez kierownictwo/Zarząd oraz przy ustalaniu planów i programów ruchu instalacji i produkcji wyrobów.</p>
<p>Utrzymywanie poziomu wiedzy specjalistycznej.</p>	<p>Zatrudnianie wykwalifikowanego personelu, szkolenie obsługi i nadzoru. Egzaminy kwalifikacyjne dla osób obsługi i nadzoru urządzeń elektroenergetycznych w prowadzonych instalacjach.</p>
<p>Skuteczna kontrola procesu.</p>	<p>Monitorowanie kluczowych parametrów prowadzenia instalacji (określonych w punkcie V.1. niniejszej decyzji). Dokumentowanie i rejestrowanie parametrów eksploatacyjnych instalacji, w tym parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną.</p>
<p>Prowadzenie i planowanie prac konserwacyjnych.</p>	<p>Planowanie prac konserwacyjnych i remontowych (plany roczne remontów). Procedury przekazywania instalacji do remontów i odbioru po remontach.</p>
<p>Monitorowanie i pomiar.</p>	<p>W instalacji prowadzony jest regularny monitoring. Prowadzone są zapisy i rejestry wyników monitoringu, które są analizowane przez służby technologiczne, techniczne i specjalistyczno-projektowe.</p>
<p>Optymalizacja efektywności energetycznej</p>	<p>W Zakładzie występują procedury</p>

<p>z wykorzystaniem zalecanych technik w systemach i urządzeniach.</p>	<p>i instrukcje zawierające elementy optymalizacji, efektywności energetycznej w instalacjach, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> • systemach grzewczych parowych, wodnych, elektrycznych i gazowych; • instalacjach sprężonego powietrza i próżniowych; • systemach napędów w aparatach oraz pompach i wentylatorach. <p>Do napędu urządzeń w instalacji zastosowano silniki energooszczędne (EEM) oraz napędy o regulowanej prędkości (VSD), optymalizacja została zrealizowana na etapie projektowania – dokumentacji.</p>
<p>BAT dla procesu galwanicznego</p>	
<p>Ograniczenie emisji i oszczędność energii.</p>	<p>Optymalizacja ilości odciąganego powietrza z wanien procesowych – w przypadku linii galwanicznych, wszystkie wanny procesowe posiadają dwustronne odciągi wentylacyjne. Zapewnia to minimalną dopuszczalną szybkość poziomą pomiędzy szczelinami odciągów wanien procesowych. Badania toksykologiczne na stanowiskach pracy obsługi linii galwanicznej nie stwierdzają przekroczeń dopuszczalnych stężeń metali określonych w normie BHP.</p> <p>Zastosowanie absorberów do oczyszczania powietrza – Wszystkie linie galwaniczne wyposażone są w absorbery o skuteczności powyżej 98%. Wentylator wyciągowy wyposażony jest w falownik, umożliwiając regulację prędkości odciągu oparów z nad wanien procesowych.</p> <p>Optymalizacja temperatury procesu niklowania (55°C) – program komputerowy sterujący pracą instalacji monitoruje na bieżąco zużycie energii elektrycznej poprzez sterowanie i nadzorowanie pracy prostowników w zależności od zaprogramowanego cyklu obróbczego danego detalu. W pamięci komputera są zapisane parametry dotyczące obróbki wszystkich detali i odpowiadające im parametry prądowe. Program czuwa nad optymalizacją zużycia energii w procesie pokrywania elektrolitycznego. Jest to nowoczesne rozwiązanie będące najlepszą technologią w zakresie oszczędzania energii. Oszczędność energii uzyskuje się również poprzez optymalizację temperatury procesu.</p> <p>Nowoczesne typy prostowników automatycznie sterowanych – oszczędność energii rzędu 10-20% uzyskuje się przez stosowanie nowoczesnej konstrukcji</p>

	<p>prostowników o lepszym mnożniku przeliczeniowym niż starsze typy, regularną konserwację prostowników i styków w układzie zasilania elektrycznego. W procesie chromowania zastosowano nowoczesne prostowniki impulsowe. Zastosowana linia do pokryć galwanicznych spełnia warunki nowoczesnych rozwiązań zasilania prądowego.</p>
<p>Emisje substancji zanieczyszczających do powietrza powinny mieścić się w zakresach: chrom⁺³ – 0,01 – 0,2 mg/m³, miedź – 0,01 – 0,2 mg/m³, nikiel – 0,01 – 0,1 mg/m³.</p>	<p>Emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji mieści się w zalecanych zakresach i wynosi: chrom ⁺³ – 0,02 mg/m³, miedź – 0,02 mg/m³, nikiel - 0,015 mg/m³.</p>
<p>Wartości stężeń zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych do kanalizacji zewnętrznej powinny mieścić się w zakresach: cynk – 0,2 – 2,0 mg/l, chrom – 0,1 – 2,0 mg/l, miedź – 0,2 – 2,0 mg/l, nikiel – 0,2 – 2,0 mg/l.</p>	<p>Maksymalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych przez ZWRI PL Sp. z o.o. S.K.A. do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych wynoszą: cynk – 1,0 mg/l, chrom – 0,25 mg/l, miedź – 0,25 mg/l, nikiel – 0,25 mg/l.</p>
<p>Regeneracja roztworów procesowych.</p>	<p>Filtracja kąpieli niklowych – wykonywana jest w celu usunięcia zanieczyszczeń stałych i organicznych (pyły, osady powstałe w wyniku redukcji chemicznych) i zanieczyszczeń organicznych (produkty ropopochodne produkty rozkładu środków wyblyszczających. Jest ona niezbędna dla zapewnienia dobrej jakości powłok niklowych. Linia galwaniczna wyposażona została w filtry, na których prowadzona jest filtracja ciągła z wykorzystaniem filtrów papierowych (zatrzymanie mechaniczne zanieczyszczeń stałych) i węgla aktywnego (do adsorpcji zanieczyszczeń organicznych, pochodzących głównie z rozkładu organicznych dodatków blaskotwórczych). Linia galwaniczna posiada filtry oraz wyposażona jest w pompę do tłoczenia kąpieli niklowych o wydajności 30 m³/h, wkłady filtracyjne typu L-Tech, manometr. Proces filtracji prowadzony jest w sposób ciągły na wkładach filtracyjnych typu L-Tech, które podlegają regeneracji. Dodatkowo filtry wyposażone są w zestaw zaworów odcinających dopływ kąpieli z wanny oraz komorę do przygotowania zawiesiny pylistego węgla aktywnego, który po przefiltrowaniu zostaje zatrzymany na powierzchni filtracyjnej tworząc dodatkową warstwę adsorpcyjną z węgla aktywnego do zatrzymywania zanieczyszczeń organicznych kąpieli.</p>

<p>Odzysk cieczy wynoszonej przez detale.</p>	<p>Powlekanie wieszakowe i automatyzacja procesu. Powlekanie wieszakowe jest traktowane jako BAT. Detale ułożone są w pozycji pionowej na zawieszach w celu umożliwienia spływu przylegającego roztworu. Istotny jest czas wyciągania detali z cieczy procesowych oraz czas odsączenia. Wynosi on przeciętnie poniżej 10 sek. Dłuższy czas może wywrzeć negatywny wpływ na jakość obrabianej powierzchni. Ilość cieczy usuwanej zależy także od własności roztworów procesowych. Ilość cieczy usuwanej zmniejsza się przez podniesienie temperatury kąpieli, a także dodanie środków obniżających napięcie powierzchniowe cieczy. Ciecz usuwana z roztworów procesowych powoduje obniżenie stężenia roztworów, a podwyższona temperatura zwiększa straty parowania.</p> <p>Optymalizacja temperatury procesu dla obniżenia lepkości kąpieli. W płuczkach po procesach odtłuszczania alkalicznego stosuje się podwyższoną temperaturę wody, co powoduje bardziej efektywne płukanie powierzchni.</p> <p>Stosowanie środków obniżających napięcie powierzchniowe cieczy. W wannach procesowych stosuje się dodatki powodujące obniżenie napięcia powierzchniowego, a tym samym szybsze obciekanie detali wynoszonych z wanien procesowych.</p>
<p>Oszczędność zużycia wody, wielokrotne płukanie (minimum trzykrotnie w przeciwprądzie).</p>	<p>Zamontowany w ciągach technologicznych układ płuczek z wielokrotnym płukaniem w przeciwprądzie. Usuwana ciecz roboczą z wanien procesowych odzyskuje się w procesie płukania po procesie powlekania metalem. Zalecana jest jako najlepsza dostępna technika płukanie minimum trzykrotnie w przeciwprądzie. W przypadku linii galwanicznej zastosowano wielokrotne płuczki w przeciwprądzie.</p>
<p>Oczyszczanie ścieków.</p>	<p>Stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków.</p> <p>W procesie oczyszczania ścieków można wyodrębnić następujące etapy:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wstępna selekcja ścieków wg kryterium jakości, – rozdział strumienia na ścieki chromowe i niklowe, – proces koagulacji, flokulacji, sedymentacji, – strącanie metali roztworem $\text{Ca}(\text{OH})_2$, – oddzielanie osadu na prasach filtracyjnych, – proces filtracji na złożu piaskowym,

	– korekta pH.
Ograniczenie powstawania odpadów poprzez optymalizację zużycia surowców w procesie powlekania powierzchniowego metali i stałe monitorowanie procesu galwanicznego.	Dla prawidłowego prowadzenia procesów technologicznych w organizacji Zakładu zostały ustanowione, wdrożone i udokumentowane oraz jest utrzymywane Systemy Zarządzania Jakością i Zarządzania Środowiskiem których skuteczność jest ciągle doskonalona Postępowanie na wypadek rozlania lub rozsypania niebezpiecznej substancji chemicznej opisująca zasady postępowania w czasie transportu wewnętrznego materiałów niebezpiecznych i ich magazynowania. Do procesu stosowane są ilości chemikaliów wynikające z zatwierdzonych kart procesu. Cały proces jest monitorowany co obniża braki i zmniejsza ilości powstających odpadów.
Monitoring emisji procesowych.	Zasady dokonywania pomiarów i monitorowania parametrów związanych ze znaczącymi aspektami środowiskowymi ustalonymi przez Zakład opisane zostały w instrukcji technologicznej. Określa ona między innymi częstość prowadzenia pomiarów, zasady przekazywania ich wyników osobom zainteresowanym oraz analizę wyników.
Zachowanie obowiązujących norm hałasu w otoczeniu obiektu galwanizerni.	Wyniki pomiarów i symulacji komputerowych nie wykazują przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych akustycznie w otoczeniu poblizu instalacji ZWRI PL Sp. z o.o. S.K.A.
Zakres i metody monitoringu środowiskowego	
Dyrektywa IPPC definiuje dwa podstawowe cele prowadzenia monitoringu: – ocena zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi, – raportowanie emisji przemysłowych. W praktyce dane z monitoringu mogą być wykorzystywane do wielu innych celów – uzyskuje się wówczas efektywność ekonomiczną w relacji nakłady – uzyskane wyniki.	W Zakładzie ma miejsce wielokierunkowe wykorzystywanie wyników monitoringu: oprócz oceny zgodności z przepisami, dane pomiarowe są stosowane do obliczania opłat za korzystanie ze środowiska. Wyniki monitoringu mogą również stanowić przesłankę do wprowadzania zmian technologicznych lub technicznych oraz impuls do podejmowania działań modernizacyjno-inwestycyjnych.
Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu spoczywa na operatorze instalacji.	Pomiary środowiskowe są prowadzone na zlecenie Spółki przez wyspecjalizowane jednostki posiadające odpowiednie zezwolenia.
Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych.	Wyboru parametrów, które podlegają monitorowaniu dokonano ponadto w odniesieniu do wymogów obowiązującego prawa, w tym rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie

	<p>prorowadzanie pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. nr 206 poz. 1291). Monitoringowi podlega:</p> <ul style="list-style-type: none"> – emisja zanieczyszczeń do powietrza – monitorowana jest w drodze pomiarów na emitorach emisji zorganizowanej oraz na podstawie ustalonych wskaźników emisji odniesionych do wielkości produkcji (w tym na potrzeby ustalenia wysokości opłat za korzystanie ze środowiska), – jakość ścieków odprowadzanych w zakresie i częstotliwości określonej w pozwoleniu, – poziom hałasu – monitorowany raz na 2 lata,
<p><u>Wyniki monitoringu</u> Jednostki miar stosowane do wyrażania monitorowanych emisji powinny być w pełni zgodne z jednostkami, w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji (np. mg/m³, kg/h).</p>	<p>W sprawozdaniach z pomiarów emisji stosowane są jednostki w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji:</p> <ul style="list-style-type: none"> – emisja zanieczyszczeń do powietrza: mg/m³, kg/h, – emisja hałasu dB(A), – pobór wody oraz emisja ścieków m³/d, – skład ścieków mg/l.
<p><u>Czasy uśredniania i częstotliwości wykonywania pomiarów</u> Zalecana częstotliwość oraz zalecany czas uśredniania dla pomiarów zależą od typu procesu i zmian wielkości emisji w czasie (szybkozmiennie, wolnozmiennie). W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru.</p>	<p>Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów wynika z metodyk referencyjnych określonych przez przepisy prawa.</p>
<p><u>Błędy pomiarowe</u> W przypadkach, gdy monitoring jest stosowany do oceny zgodności z przepisami, szczególnie istotna jest kwestia oszacowania błędów występujących w całym procesie pomiarowym (pobór i transport próbki, przygotowanie próbki, analityka). Analiza błędów pomiarowych powinna towarzyszyć raportowanym wynikom pomiarów.</p>	<p>Pomiary prowadzone przez wyspecjalizowane jednostki uwzględniają oszacowanie błędów pomiarowych zgodnie z odpowiednimi przepisami prawnymi, normami technicznymi i metodykami referencyjnymi. Zgodnie z wymogiem art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych analiz.</p>
<p><u>Zakres monitoringu w pozwoleniu</u> Obecnie jako dobrą praktykę przyjmuje się uwzględnianie następujących charakterystyk:</p> <ul style="list-style-type: none"> – status prawny dla danego pomiaru (czy jest wymagany przepisami prawnymi), – substancja lub parametr mierzony, – lokalizacja punktu poboru próbki oraz 	<p>Częstotliwość wykonywania pomiarów, lokalizacja punktów pomiarowych, metodyki referencyjne oraz sposób prezentacji wyników zgodne są z:</p> <ul style="list-style-type: none"> – rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów

<p>miejsce analizy,</p> <ul style="list-style-type: none"> – charakterystyka czasowa (czas uśredniania, częstotliwość), – dopasowanie metod pomiarowych do przedziału zmienności parametrów, – dane techniczne metod pomiarowych, – warunki pracy instalacji, przy których prowadzony jest pomiar, – procedury określania zgodności z przepisami prawa, <p>ocena i raportowanie emisji w warunkach odbiegających od normalnych.</p>	<p>ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2008 r. nr 206 poz. 1291),</p> <ul style="list-style-type: none"> – rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366); – stosownymi normami PN.
<p><u>Monitoring emisji - zakres i metody</u></p> <p>Monitoring emisji jest stosowany uniwersalnie dla zapewnienia zgodności z dopuszczalnymi wielkościami emisji, które nakłada pozwolenie. Sposób prowadzenia i częstotliwość pomiarów powinny być odniesione do rozmiarów i wielkości emisji, która jest weryfikowana, oraz do sposobu prowadzenia kontroli zastosowanego procesu technologicznego. Metody, które są przeważnie powszechnie stosowane to:</p> <ul style="list-style-type: none"> – monitoring wydajności technik ograniczających emisję (np. spadek ciśnienia na filtrze workowym); – ciągły monitoring zanieczyszczeń; – okresowe pomiary zanieczyszczeń; obliczenia bilansu masowego. 	<p>Spółka prowadzi okresowe pomiary zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska (zanieczyszczenia pyłowo-gazowe, hałas, ścieki).</p>
<p><u>Sprawozdawczość</u></p> <p>Sprawozdawczość powinna uwzględniać:</p> <ul style="list-style-type: none"> – prezentację i podsumowanie wyników monitoringu, – ocenę zgodności z przepisami, informacje dodatkowe. 	<p>Sprawozdania z pomiarów sporządzane są zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366).</p> <p>Ponadto prowadzona jest sprawozdawczość wymagana przepisami prawa, obejmująca następujące dokumenty:</p> <ul style="list-style-type: none"> – karty przekazania odpadów, – karty ewidencji odpadów, – zbiorczy wykaz danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi, – sprawozdanie KRUiTZ, – wykaz zawierający zbiorcze dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat, – roczny raport emisji gazów cieplarnianych. <p>Wszelkie ewidencje, sprawozdania oraz wyniki pomiarów archiwizowane są przez okres 5 lat.</p>

<p><u>Optymalizacja kosztów</u> Wszędzie tam, gdzie to możliwe, należy przeprowadzać optymalizację kosztów monitoringu, przy zachowaniu pełnej zgodności z podstawowymi celami monitoringu. Efektywność kosztowa może być uzyskana m.in. poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wybór odpowiednich procedur zapewnienia jakości, – optymalizację ilości punktów pomiarowych i częstotliwości wykonywania pomiarów, <p>uzupełnienie monitoringu dodatkowymi pracami studialnymi.</p>	<p>Procedury wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń wynikają z Polskich Norm przepisów szczególnych. Pomiary prowadzone są w punktach referencyjnych określonych w pozwoleniu zintegrowanym.</p>
<p><u>Podejście do monitoringu</u> Dokument referencyjny definiuje następujące rodzaje podejścia do monitoringu:</p> <ul style="list-style-type: none"> – pomiar bezpośredni; – pomiar parametru zastępczego; – bilans masowy; – obliczenia; – zastosowanie wskaźników emisji. 	<p>Prowadzony jest pomiar bezpośredni emisji zanieczyszczeń z instalacji galwanizerni.</p>

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

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

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

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

W świetle powyższego stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i orzeciono jak w sentencji.

Pouczenie

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

Oplata skarbową w wys. 506 zł
uiszczoną w dniu 24 stycznia 2014 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. ZWRI PL Sp. z o.o. S.K.A.
ul. Żwirki i Wigury 6B, 38-400 Krosno
2. a/a

Do wiadomości:

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