



WOJEWODA PODKARPACKI

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

Rzeszów, 2007-06-29

ŚR.IV-6618-51/1/06

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 188, 201, 202, 204, 211, 224 ust.3, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902 z późn. zm.),
- art. 18 ust.2, art. 27 ust.2, art. 31 ust.3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251),
- art. 38 ust. 4 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz.U. z 2005 r. Nr 239 poz. 2019 z późn. zm.),
- 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.),
- § 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie wykazu substancji priorytetowych w dziedzinie polityki wodnej (Dz. U. Nr 233 poz. 1987),
- pkt 5 ppkt 1 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 39 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 z późn. zm.),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842),

- § 2 ust. 1 i § 4 ust. 2, § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529),
- § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841),
- § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- § 2 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2003 r. Nr 1, poz. 12),

po rozpatrzeniu wniosku EURO - EKO Spółka z o.o. w Mielcu przesłanego wraz z pismem z dnia 28-11-2006 r. znak: EKO/EN/1773/06 w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji – do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę wraz z uzupełnieniami do wniosku z dnia 03-03-2007 r. znak: EKO/EN/757/07

orzekam

udzielam Spółce z o.o. EURO –EKO 39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 3 (regon: 830463275) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji p.n. Neutralizator N-9 do unieszkodliwiania i odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania 46,83 ton na dobę oraz ustalam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1 Rodzaj prowadzonej działalności:

W obiekcie Neutralizatora N9 w ramach jednej instalacji zlokalizowane są dwa ciągi technologiczne:

- ciąg technologiczny nr 1 do unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania 13 850 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 400 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne ;
- ciąg technologiczny nr 2 do odzysku odpadów o zdolności przetwarzania 200 Mg/rok odpadów (emulsje olejowe).

Ciągi technologiczne zlokalizowane są we wspólnym obiekcie Neutralizatora N9 i są ze sobą powiązane poprzez wspólną lokalizację, obsługę przez tych samych pracowników, zasilanie w energię cieplną i elektryczną, wspólne pomieszczenia instalacyjne.

I.2 Podstawowe parametry techniczne i wyposażenie

I.2.1 Ciąg technologiczny nr 1 do unieszkodliwiania odpadów

W skład ciągu technologicznego nr 1 wchodzi trzy węzły technologiczne:

- Węzeł W1 do unieszkodliwiania odpadów z kąpeli myjących.
- Węzeł W2 do unieszkodliwiania odpadów z chemicznej obróbki drewna.
- Węzeł W3 do unieszkodliwiania odpadów chromowych.

a) W skład węzła technologicznego W1 do unieszkodliwiania odpadów z kąpeli myjących wchodzi następujące urządzenia:

- Studzienka spustowa S-1 wraz z drogą dojazdową;
- Zbiorniki magazynowe KM-1, KM-2, KM-3;
- Komora uśredniająca KU-O;
- Zbiornik ssawny dla pomp ZSP;
- Komory reakcji KR1, KR2;
- Dozatory D-1, D-2, D-3;
- Pompy P1,P2,P3,P4,P7,P8,PX,PY,P9;
- Osadnik OS;
- Prasa filtracyjna;
- Studnia kanalizacji Z3.

b) W skład węzła technologicznego W2 do unieszkodliwiania odpadów z chemicznej obróbki drewna wchodzi następujące urządzenia:

- Studzienka spustowa S-1 wraz z drogą dojazdową;
- Zbiornik magazynowy KM-3;
- Komory reakcji KR1, KR2;
- Dozatory D-1, D-2, D-3;
- Pompy P1,P2,P7,P8,PX,PY,P9 oraz pompa zatapialna;
- Osadnik OS;
- Prasa filtracyjna;

c) W skład węzła technologicznego W3 do unieszkodliwiania odpadów chromowych wchodzi następujące urządzenia:

- Studzienka spustowa S-3 wraz z drogą dojazdową;
- Zbiornik magazynowy KM-4;
- Zbiorniki reakcji ZR1, ZR2;
- Dozatory D-1, D-2, D-4;
- Pompy P7,P8,P10, P11, PX,P9, P12;
- Osadnik OS;
- Prasa filtracyjna;
- Studnia kanalizacji Z3.

I.2.2 Ciąg technologiczny nr 2 do odzysku odpadów (emulsji olejowych).

W skład ciągu technologicznego nr 2 wchodzi następujące urządzenia:

- Studzienka wlewowa S-4 - miejsce odbioru zużytych emulsji olejowych;
- Zbiornik wstępny z sitem – wanna W-1;
- Zbiorniki magazynowo-uśredniające - 3 szt.;
- Zbiornik reakcji;
- Zbiornik reagentu;
- Studzienka olejowa S-2, magazynująca oddzielony olej;
- Dwa łapacze oleju na kanalizacji odprowadzającej ścieki;
- Studzienka odpływowa ścieków Z4 (do kanalizacji deszczowej).

I.2.3 Czas pracy instalacji:

Roczny czas pracy instalacji wynosi do 2400 h/rok (do 300 dni po 8 h) w systemie jednozmianowym.

I.3. Parametry urządzeń:

I.3.1 Ciąg technologiczny nr 1

Tabela 1

L.p.	Nazwa urządzenia, zbiornika, pompy	Parametry techniczne
1	Studnia przyjmowania odpadów S-1	Pojemność całkowita studzienki - $V = 3,10 \text{ m}^3$ Pojemność użytkowa studzienki - $V = 2,20 \text{ m}^3$
2	Studnia przyjmowania odpadów S-3	Pojemność całkowita studzienki - $V = 2,20 \text{ m}^3$ Pojemność użytkowa studzienki - $V = 1,10 \text{ m}^3$
3	Komora magazynowa KM-1	Pojemność $=V=16 \text{ m}^3$
4	Komora magazynowa KM-2	Pojemność $V=16 \text{ m}^3$
5	Komora magazynowa KM-3	Pojemność $V=16 \text{ m}^3$

6	Komora magazynowa KM4	Pojemność $V=16\text{ m}^3$
7	Komora uśredniająca KU-O	Pojemność $V=54\text{ m}^3$
8	Zbiornik ssawny pomp ZSP	Pojemność $V=20,3\text{ m}^3$
9	Osadnik OS	Pojemność $V=25\text{ m}^3$
10	Komora reakcji KR-1	Pojemność $V=10\text{ m}^3$
11	Komora reakcji KR-2	Pojemność $V=10\text{ m}^3$
12	Zbiornik reakcji ZR-1	Pojemność $V=1,6\text{ m}^3$
13	Zbiornik reakcji ZR-2	Pojemność $V=1,6\text{ m}^3$
14	Dozator D1 (roztwór $\text{Ca}(\text{OH})_2$)	Pojemność $V=1,6\text{ m}^3$
15	Dozator D2 (roztwór H_2SO_4)	Pojemność $V=0,63\text{ m}^3$
16	Dozator D3 (roztwór NaOCl)	Pojemność $V=0,63\text{ m}^3$
17	Dozator D4 (roztwór $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_5$)	Pojemność $V=0,25\text{ m}^3$
18	Pompa P-1	Wydajność $Q=12-39\text{ m}^3/\text{h}$
19	Pompa P-2	Wydajność $Q=12-39\text{ m}^3/\text{h}$
20	Pompa P-3	Wydajność $Q=9\text{ m}^3/\text{h}$
21	Pompa P-4	Wydajność $Q=9\text{ m}^3/\text{h}$
22	Pompa P-7	Wydajność $Q=9\text{ m}^3/\text{h}$
23	Pompa P-8	Wydajność $Q=9\text{ m}^3/\text{h}$
24	Pompa P-9	Wydajność $Q=9\text{ m}^3/\text{h}$
25	Pompa P-10	Wydajność $Q=4,5-15\text{ m}^3/\text{h}$
26	Pompa P-11	Wydajność $Q=4,5-15\text{ m}^3/\text{h}$
27	Pompa P-12	Wydajność $Q=4,5\text{ m}^3/\text{h}$
28	Pompa P-X	Wydajność $Q=9\text{ m}^3/\text{h}$
29	Pompa P-Y	Wydajność $Q=4,5\text{ m}^3/\text{h}$
30	Prasa filtracyjna	Powierzchnia filtracyjna $F = 17\text{ m}^2$ ilość ram – 16 sztuk
31	Pompa zatapialna	Wydajność $Q=6-12\text{ m}^3/\text{h}$

I.3.2 Ciąg technologiczny nr 2

Tabela 2

L.p.	Nazwa urządzenia, zbiornika, pompy	Parametry techniczne
1	Studnia przyjmowania odpadów S-4	Pojemność całkowita studzienki - $V = 2,20 \text{ m}^3$ Pojemność użytkowa studzienki - $V = 1,10 \text{ m}^3$
2	Studnia magazynująca olej S-2	Pojemność $V=2,0 \text{ m}^3$
3	Zbiornik wstępny z sitem W1	Pojemność $V=2,0 \text{ m}^3$
4	Zbiornik magazynowo – uśredniający A1	Pojemność $V=2,8 \text{ m}^3$
5	Zbiornik magazynowo – uśredniający A2	Pojemność $V=2,8 \text{ m}^3$
6	Zbiornik magazynowo – uśredniający A3	Pojemność $V=2,8 \text{ m}^3$
7	Zbiornik reakcji	Pojemność $V=2,8 \text{ m}^3$
8	Zbiornik reagentu	Pojemność $V=0,2 \text{ m}^3$
9	Rynna spustowa	Brak parametru
10	Pompa olejowa nr 1	Wydajność $Q=9 \text{ m}^3/\text{h}$
11	Pompa olejowa nr 2	Wydajność $Q=9 \text{ m}^3/\text{h}$
12	Pompa dawkująca	Wydajność $Q=4,5 \text{ m}^3/\text{h}$
13	Łapacz oleju nr 1	Pojemność całkowita łapacza - $V = 1,5 \text{ m}^3$ Pojemność czynna łapacza - $V = 0,5 \text{ m}^3$
14	Łapacz oleju nr 2	Pojemność całkowita łapacza - $V = 1,5 \text{ m}^3$ Pojemność czynna łapacza - $V = 0,5 \text{ m}^3$

1.6 Technologia procesu unieszkodliwiania odpadów

I.6.1 Ciąg technologiczny nr 1

I.6.1. 1 Węzeł W1 do unieszkodliwiania odpadów z kąpiele myjących

Kąpiele myjące dowożone będą do Neutralizatora N-9 środkami transportu własnymi lub dostawcy. Spust kąpiele odbywał się będzie do studzienki S-1 przy ciągłym nadzorze pracownika. Gdy odpady w studziencie osiągną poziom maksymalny, w sterowni uwidoczona będzie sygnalizacja świetlna. Elektroniczny sygnalizator poziomu zamontowany w studziencie S-1 powodował będzie włączenie pomp P-1 lub P-2, za pomocą których odpady tłoczone będą do komór magazynowych KM-1, KM-2 lub KM-3. Jedna

z komór będzie zawsze pusta. Spust z komór magazynowych KM-1, KM-2, KM-3 odbywał się będzie najpierw do komory uśredniającej KU-O i następnie do zbiornika ssawnego ZSP przy pomocy pomp P-1 lub P-2. Komora uśredniająca KU-O pracować będzie również jako odolejacz odpadów. Rurociągiem Ø 150 olej zbierający się na powierzchni odpadów spływał będzie do studzienki S-2. Pompy P-3 lub P-4 służące do przepompowywania odpadów ze zbiornika ZSP do komór reakcji będą włączane przyciskiem ręcznym umieszczonym w sterowni. Proces neutralizacji odbywał się będzie na przemian w komorze KR-1 lub KR-2. Proces neutralizacji odpadów z kąpeli myjących zawierających azotyny polegał będzie na:

- Zakwaszeniu 10% roztworem H_2SO_4 do $pH = 2,5 - 3,0$
- Ogrzaniu do temperatury około $60\ ^\circ C$
- Dozowaniu roztworu NaOCl
- Neutralizacji mlekiem wapiennym do osiągnięcia pH w granicach 8,0 do 8,5

Proces neutralizacji odpadów z kąpeli myjących, które nie zawierają azotynów polegał będzie na:

- Uśrednieniu stężenia i składu odpadów
- Oddzieleniu olejów
- Neutralizacji mlekiem wapiennym lub kwasem

Po zakończeniu procesu neutralizacji odpady będą skierowane na osadnik OS pompami P-7 i P-8. W osadniku odpady będą przetrzymane przez maksimum dobę.

Pozostający osad pompami P-7 lub P-8 kierowany będzie na prasę filtracyjną, a sklarowane ścieki przelewem do kanalizacji ścieków sanitarnych surowych (studnia Z3).

W przypadku awarii pehametrów, zaworów lub przecieków komór reakcji, ścieki zostaną skierowane ponownie do studzienki S-1. W węźle tym będą unieszkodliwiane również odpady inne niż niebezpieczne ujęte w tabeli 4.

I.6.1. 2 Węzeł W2 do unieszkodliwiania odpadów z chemicznej obróbki drewna.

Odpady z chemicznej przeróbki drewna dowożone będą do Neutralizatora N-9 środkami transportu dostawcy. Spust odpadów odbywał się będzie do studzienki S-1 przy ciągłym nadzorze pracownika.

Gdy odpady w studziencie osiągną poziom maksymalny, w sterowni uwidocznione będzie to sygnalizacją świetlną, (lampka koloru zielonego). Elektroniczny sygnalizator poziomu zamontowany w studziencie S-1 powodował będzie włączenie pomp P-1 lub P-2. Pompami P1 lub P-2 odpady tłoczone będą do komory magazynowej KM-3.

Odpady z komory KM-3 pompami P-10 lub P-11 przepompowywane będą do komór reakcji KR-1 lub KR-2. Proces neutralizacji odbywa się będzie na przemian w komorze KR-1 lub KR-2.

Proces unieszkodliwiania odpadów składał się będzie z następujących etapów:

- Zakwaszenie 10% roztworem kwasu siarkowego do $\text{pH} < 3,0$
- Hydroliza w środowisku o $\text{pH} < 3$
- Podgrzanie do temperatury około $70 - 80\text{ }^{\circ}\text{C}$
- Korekta odczynu po hydrolizie do $\text{pH} = 9$, przy użyciu mleka wapiennego
- Utlenianie podchlorynem sodu- w temperaturze około $70 - 80\text{ }^{\circ}\text{C}$. Dodawanie porcjami roztworu podchlorynu sodu pod powierzchnię ścieków
- Intensywne mieszanie przez około 1 godzinę
- Korekta odczynu do pH około 7,0

Po zakończeniu procesu utleniania:

- Odpady będą pompowane do osadnika OS, celem sedymentacji osadu
- Wysedymetowany osad z osadnika będzie pompowany na prasę filtracyjną,
- Ciecz nadosadowa kierowana będzie na szczelne poletka osadowe oczyszczalni ścieków Spółki.

I.6.1. 3 Węzeł W3 do unieszkodliwiania odpadów chromowych.

Odpady chromowe dowożone będą do neutralizatora N-9 środkami transportu własnymi lub dostawcy. Spust odbywał się będzie do studzienki S-3.

Gdy odpady osiągną poziom maksymalny w studzience, zamontowany elektroniczny sygnalizator poziomu, powodował będzie włączenie pomp P-10 lub P-11 i napełniana będzie komora magazynowa KM-4. Odpady z komory KM-4 pompami P-10 lub P-11 przepompowywane będą do zbiorników reakcji ZR-1 lub ZR-2, gdzie będzie prowadzony główny proces technologiczny.

Proces unieszkodliwiania odpadów chromowych polegał będzie na:

- Uśrednieniu odpadów
- Zakwaszeniu 10% roztworem H_2SO_4 w temperaturze 60°C
- Redukcji Cr^{+6} do Cr^{+3} przy pomocy pirosiarczynu sodu ($\text{pH} < 2,5$)
- Mieszaniu mieszadłami przez cały czas procesu
- Neutralizacji mlekiem wapiennym.

Po zakończeniu procesu neutralizacji odpady kierowane będą na osadnik OS, celem sedymentacji osadów. Wytrącone osady kierowane będą na prasę filtracyjną w celu odwodnienia, a ścieki do kanalizacji – studnia Z3.

W zbiorniku ZR-2 proces unieszkodliwiania odpadów chromowych odbywa się będzie analogicznie jak w zbiorniku ZR-1.

1.7 Technologia procesu odzysku odpadów

1.7.1 Ciąg technologiczny nr 2

Dostarczany odpad będzie kierowany węzłem do studzienki wlewowej S-4, połączonej ze zbiornikiem wstępnym z sitem – wanna W-1 (ujednolicenie odpadu), skąd emulsja będzie przepompowywana pompą, do trzech zbiorników magazynujących – uśredniających (1A; 2A; 3A). Trzy zawory umożliwią będą kierowanie emulsji do odpowiedniego zbiornika.

Ze zbiorników magazynujących – uśredniających zużyta emulsja będzie przepompowywana pompą olejową nr 2 do zbiornika reakcji gdzie będzie włączone ogrzewanie zbiornika reakcji do poziomu 80 - 85° C (sprawdzenie temperatury prowadzenia procesu na termometrze). Do zbiornika reakcji będzie dawkowany przy pomocy pompy dawkującej ze zbiornika reagenta roztwór siarczanu żelazawego. Po zakończeniu dawkowania wodnego roztworu siarczanu żelazawego zwiększony zostanie dopływ czynnika grzewczego, celem doprowadzenia do wrzenia mieszaniny zużytej emulsji i wodnego roztworu siarczanu żelazawego FeSO_4 . Temperatura wrzenia mieszaniny wahać się będzie w granicach 100 – 105°C (sprawdzanie na termometrze). W temperaturze wrzenia zużyta emulsja reagować będzie z siarczanem żelazawym i nastąpi rozkład emulsji na olej emulgujący i wodę. Czas, po którym winien nastąpić rozkład zużytej emulsji wynosił będzie około 16 godzin. Proces rozdziału emulsji będzie obserwowany przez pracownika przy pomocy wziernika. Linia rozdziału oleju emulgującego i wody winna być wyraźna. Olej emulgujący gromadził się będzie w górnej części zbiornika reakcji, jako ciecz lżejsza od wody i będzie koloru ciemnego. Po okresie 16 godzin prowadzenia procesu, jeżeli nie nastąpi wyraźny rozdział zużytej emulsji na wodę i olej emulgujący, czas prowadzenia procesu, a tym samym grzania mieszaniny, będzie przedłużony o dalsze 16 godzin.

Po zakończeniu procesu oddzielenia oleju od wody, zawartość zbiornika reakcji pozostawiona zostanie na kilka godzin celem sklarowania. Po sklarowaniu nastąpi spust oddzielonego oleju i wody. Woda oddzielona w procesie spływać będzie do kratki ściekowej, następnie poprzez dwa łapacze oleju, odprowadzana będzie do kanalizacji (studnia Z4). W trakcie spustu wody

(ścieków), obserwowany będzie przez wziernik stopień obniżania się linii rozdziału wody od oleju. Następnym etapem będzie wypływ oleju ze zbiornika reakcji do studni S2, magazynującej olej. Po zakończeniu spustu oleju będzie zamknięty zawór spustowy. Oddzielony olej będzie przekazywany w celu poddania dalszemu procesowi odzysku lub unieszkodliwienia (R9;R14; D10).

II. Rodzaj i ilość odpadów przewidywanych do unieszkodliwiania w ciągu roku.

Odpady niebezpieczne

Tabela 3

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Metoda unieszkodliwiania	Węzeł technologiczny w którym zachodzi proces unieszkodliwiania	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	03 01 80*	Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające substancje niebezpieczne	D 9	W2	10 000
2	11 01 05*	Kwasy trawiące	D 9	W1	1 200
3	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05*	D 9	W1	250
4	11 01 07*	Alkalia trawiące	D 9	W1	1 100
5	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	D 9	W1	300
6	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	D 9	W3	300
7	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	D 9	W1	100
8	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	D 9	W3	300
9	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	D 9	W1	300
Razem					13 850

Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Metoda unieszkodliwiania	Węzeł technologiczny, w którym zachodzi proces unieszkodliwiania	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	D 9	W3	150
2	08 01 99	Inne niewymienione odpady z mycia kabin malarskich=	D9	W3	50
3	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11*	D9	W1	50
4	11 01 14	Odpady z odłuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13*	D9	W1	50
5	11 01 99	Inne niewymienione odpady wody popłuczne z procesów galwanicznych	D9	W1	100
Razem					400

II.1 Miejsce i sposób magazynowanych odpadów poddawanych unieszkodliwianiu

Odpady odbierane będą poprzez studzienki S-1 i S-3, oraz dalej pompowane do komór magazynowych KM-1, KM-2, KM-3, KM-4 o pojemności $V=16 \text{ m}^3$ (każda). Zbiorniki magazynowe to typowe, stalowe, wykładane wewnątrz wykładziną chemoodporną z PCV, z zewnątrz ocieplone matą z waty szklanej, z płaszczem z blachy stalowej ocynkowanej. Zbiorniki te stanowią zasadniczo zarówno miejsce magazynowania, jak i pierwszy etap technologii tj. uśrednianie składu odpadów. Zlokalizowane będą na wybetonowanym, okrawężnikowanym placu, wykonanym ze spadkiem w kierunku betonowych korytek ściekowych połączonych z komorą uśredniającą KU-O. W przypadku ewentualnego wycieku odpadów spłyną one korytkami do komory KU-O, Pojemność komory KU-O wynosi 54 m^3 , co stanowi 100% pojemności zabezpieczenia dla trzech komór magazynowych.

III. Rodzaj i ilość odpadów niebezpiecznych przewidywanych do odzysku w ciągu roku.

Tabela 5

lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Metoda odzysku	Ilość odpadów Mg/rok
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	R15	200

III.1 Miejsce i sposób magazynowanych odpadów poddawanych odzyskowi

Odpady odbierane będą poprzez studzienkę kanalizacji przemysłowej S-4 oraz magazynowane będą w zbiorniku wstępnym z sitem, w trzech zbiornikach magazynowo – uśredniających, zlokalizowanych w podpiwniczeniu oraz w zbiorniku reakcji w budynku Neutralizatora na poziomie 0,0. Zbiorniki będą szczelne, a miejsca magazynowania - pomieszczenia posiadają progi betonowe i szczelne posadzki (tworzące wannę).

IV. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

IV.1 Dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

IV.1.1. Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji.

Tabela 6

Emitor	Źródło emisji	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji kg/h
E-1	Wanna do regeneracji emulsji (odciąg stanowiskowy)	węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,126 0,001
E-2	Wanna do regeneracji emulsji (wentylacja ogólna hali)	węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,126 0,00045
E-4	Dozownik wapna (odciąg stanowiskowy)	pył ogółem w tym pył zawieszony PM10	0,302 0,194
E-5	Komory reakcji KR 1 i KR 2 (odciagi stanowiskowe)	węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne chlorowodór kwas siarkowy formaldehyd	0,099 0,012 0,050 0,005 0,002
E-6	Zbiorniki reakcji ZR 1 i ZR 2 (odciagi stanowiskowe)	węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne chlorowodór kwas siarkowy	0,036 0,0002 0,007 0,007
E-7	Urządzenia w hali (wentylacja ogólna hali)	węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne chlorowodór kwas siarkowy pył ogółem w tym pył zawieszony PM10	0,0035 0,002 0,028 0,001 0,007 0,007
E-8	Dygestorium (odciąg stanowiskowy)	kwas siarkowy	0,003

IV.2 Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

- węglowodory alifatyczne	0,94 Mg/rok
- węglowodory aromatyczne	0,04 Mg/rok
- chlorowodór	0,20 Mg/rok

- kwas siarkowy	0,03 Mg/rok
- formaldehyd	0,005 Mg/rok
- pył ogółem	0,26 Mg/rok
- w tym pył zawieszony PM10	0,17 Mg/rok

IV.3 Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

Tabela 7

lp	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Dalszy sposób gospodarowania odpadem
1	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	13 05 02 *	5,0	D10
2	Olej z odwadniania olejów w separatorach	13 05 06 *	5,0	R9;D10;R14
3	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	1,0	D10, R15
4	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieujete w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02 *	0,2	D10 ,R15
5	Zużyte urządzenia (elektryczne) zawierające niebezpieczne elementy, inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne)	16 02 13 *	0,01	R4; R14; R15
6	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07 *	0,15	D9;D10,
7	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 08 *	0,15	D9;D10,
8	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	17 09 03 *	15,0	D10;D5 R15
9	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków z przetwórstwa drewna	03 01 82	1500,0	R1,R15
10	Odpady tworzyw sztucznych (węże, rury, elementy urządzeń)	07 02 13	1,0	R1,R15
11	Inne niewymienione odpady (węże, rury, elementy urządzeń)	07 02 99	1,0	R1,R15

12	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	0,2	R1;R14;R15
13	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	0,5	R1;R14;R15
14	Opakowania z metali	15 01 04	0,1	R4;R14
15	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	0,2	R1;R15
16	Opakowania ze szkła	15 01 07	0,1	R14;D5;R5
17	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	15 02 03	0,2	D10;R1;R15
18	Zużyte urządzenia (elektryczne) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,5	R15;R14 R4; R5
19	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07, lub 16 05 08	16 05 09	0,2	D10;R1;R15
20	Żelazo i stal	17 04 05	15,0	R4;R14
21	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	5,0	R4;R14
22	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	17 09 04	10,0	R14;D5;R1
23	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych, inne niż wymienione w 19 08 13	19 08 14	100,0	R1;D10;D5, R15
24	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80 (płynny odpad z procesu unieszkodliwiania odpadów pochodzących z chemicznej obróbki drewna)	03 01 81	10 000,0	D9

* - odpad niebezpieczny

IV. 3.1 Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela 8

lp	Rodzaj odpadu,	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	13 05 02 *	Magazynowane będą w : a) studziencie S-2, betonowej, zaizolowanej o pojemności 2 m3 (od strony północnej budynku). b) łapaczach na kanalizacji ścieków deszczowych (od strony północnej budynku).

2	Olej z odwadniania olejów w separatorach	13 05 06 *	Magazynowane będą w : a) studziencie S-2, betonowej, zaizolowanej o pojemności 2 m3 (od strony północnej budynku). b) łapaczach na kanalizacji ścieków deszczowych (od strony północnej budynku).
3	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Magazynowane będą w magazynku reagentów w budynku Neutralizatora , w wydzielonym miejscu, opisane kodem i rodzajem odpadu.
4	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieujete w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02 *	Nie będą magazynowane na terenie Neutralizatora N9. Magazynowane będą na terenie innego obiektu Spółki EURO-EKO, na zapleczu warsztatowym (obok budynku biurowego).
5	Zużyte urządzenia (elektryczne) zawierające niebezpieczne elementy, inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne)	16 02 13 *	Nie będą magazynowane na terenie Neutralizatora N9. Magazynowane będą na terenie innego obiektu Spółki EURO-EKO, w budynku warsztatowym.
6	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07 *	Nie będą magazynowane na terenie Neutralizatora N9. Magazynowane będą na terenie innego obiektu Spółki EURO-EKO, w Laboratorium (budynek biurowy).
7	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 08 *	Nie będą magazynowane na terenie Neutralizatora N9. Magazynowane będą na terenie innego obiektu Spółki EURO-EKO, w Laboratorium (budynek biurowy).
8	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	17 09 03 *	Magazynowane będą w podpiwniczeniu budynku Neutralizatora, w wydzielonym miejscu, opisanym kodem i rodzajem odpadu (w pojemniku z tworzyw sztucznych).

9	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków z przetwórstwa drewna	03 01 82	Magazynowane będą luzem na szczelnej przyczepie transportowej ustawionej na wybetonowanym placu. Plac wykonany będzie ze spadkiem w kierunku studzienki zbiorczej odbioru odpadów surowych. Miejsce opisane będzie kodem i rodzajem odpadu.
10	Odpady tworzyw sztucznych (węże, rury, elementy urządzeń)	07 02 13	Magazynowane będą w podpiwniczeniu budynku Neutralizatora, w wydzielonym miejscu, opisanym kodem i rodzajem odpadu (w pojemniku z tworzyw sztucznych).
11	Inne niewymienione odpady (węże, rury, elementy urządzeń)	07 02 99	Magazynowane będą w podpiwniczeniu budynku Neutralizatora, w wydzielonym miejscu, opisanym kodem i rodzajem odpadu (w pojemniku z tworzyw sztucznych).
12	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Magazynowane będą w magazynku reagentów w budynku Neutralizatora, w wydzielonym miejscu, opisane kodem i rodzajem odpadu.
13	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	
14	Opakowania z metali	15 01 04	
15	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	
16	Opakowania ze szkła	15 01 07	
17	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	15 02 03	Nie będą magazynowane na terenie obiektu Neutralizatora N9. Magazynowane będą na terenie innego obiektu Spółki EURO-EKO, na zapleczu warsztatowym.
18	Zużyte urządzenia (elektryczne) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Magazynowane będą w podpiwniczeniu budynku Neutralizatora, w wydzielonym miejscu, opisanym kodem i rodzajem odpadu (w pojemniku z tworzyw sztucznych).
19	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07, lub 16 05 08	16 05 09	Magazynowane będą w magazynku reagentów w budynku Neutralizatora, w wydzielonym miejscu, opisane kodem i rodzajem odpadu.
20	Żelazo i stal	17 04 05	Nie będą magazynowane na terenie obiektu Neutralizatora N9. Magazynowane będą na terenie innego obiektu Spółki EURO-EKO, na zapleczu warsztatowym.

21	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	Magazynowane będą w podpiwniczeniu budynku Neutralizatora, w wydzielonym miejscu, opisanym kodem i rodzajem odpadu (w pojemniku z tworzyw sztucznych).
22	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	17 09 04	Magazynowane będą w podpiwniczeniu budynku Neutralizatora, w wydzielonym miejscu, opisanym kodem i rodzajem odpadu (w pojemniku z tworzyw sztucznych).
23	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych, inne niż wymienione w 19 08 13*	19 08 14	Magazynowane będą luzem na szczelnej przyczepie transportowej ustawionej na wybetonowanym placu. Plac wykonany będzie ze spadkiem w kierunku studzienki zbiorczej odbioru odpadów surowych.
24	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80 (płynny odpad z procesu unieszkodliwiania odpadów pochodzących z chemicznej obróbki drewna)	03 01 81	Nie będą magazynowane na terenie Neutralizatora N9. Odpad poprzez pompę zatapialną będzie pompowany do studni S5, a następnie rurociągiem o średnicy 75 mm na poletka osadowe oczyszczalni ścieków EURO- EKO SP. z o.o.

* Odpad niebezpieczny

IV.3.2 Wytworzone odpady wymienione w punkcie IV.3 niniejszej decyzji przekazywane będą specjalistycznym firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadające wymagane prawem zezwolenia.

IV.3.3 Odpady transportowane zabezpieczane będą przed ich rozprzestrzenianiem się.

IV.3.4 Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

IV.3.5 Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone.

IV.4 Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi zlokalizowanej poza granicami instalacji w kierunku wschodnim i zachodnim w miejscowości Mielec (osiedle Cyranka i osiedle Mościska).

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

IV. 5 Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji oraz miejsca wprowadzania tych ścieków do kanalizacji zakładu.

Tabela 9

lp	Rodzaj ścieków- miejsce wprowadzania do kanalizacji	Dopuszczalna ilość ścieków		Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne max. stężenie zanieczyszczeń w ściekach
		$Q_{\max d}$ m^3/d	$Q_{\max \text{ roczne}}$ m^3/rok			
1	Ścieki bytowe odprowadzane do studzienki Z-1, i dalej do kanalizacji przemysłowo-sanitarnej	0,3	90	Zawiesina ogólna	mg/dm ³	300
				BZT5	mg/dm ³	500
				ChZT	mg/dm ³	700
				Odczyn pH	mg/dm ³	6,5 – 9,0
2	Ścieki deszczowe odprowadzane do studzienki Z-2 i dalej do kanalizacji deszczowej	10,3	1238	Zawiesina ogólna	mg/dm ³	200
				Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	30
3	Ścieki technologiczne chromowe i myjące odprowadzane do studzienki Z-3 i dalej do kanalizacji przemysłowo-sanitarnej	30	4250	Odczyn pH	-	6,5-9,0
				ChZT dwuchrom.	mg/dm ³	700
				Chlorki	mg/dm ³	1000
				Zawiesina ogólna	mg/dm ³	300
				Siarczany	mg/dm ³	500
				Chrom ogólny	mg/dm ³	1
				Kadm	mg/dm ³	0,2
				Miedź	mg/dm ³	1
				Ołów	mg/dm ³	1
				Nikiel	mg/dm ³	1
				Fosfor ogólny	mg/dm ³	12
4	Ścieki z regeneracji emulsji olejowych odprowadzane do studzienki Z-4 i dalej do kanalizacji deszczowej	2,8	200	Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	100
				Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15
				Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/dm ³	100
				odczyn pH		6,5-9,0

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

V. 1 W zakładzie będą stosowane środki techniczne i organizacyjne w celu zapobiegania wystąpieniu awarii:

- Pomieszczenia produkcyjne wyposażone będą w system zapobiegający wydostaniu się substancji niebezpiecznych na zewnątrz (system kanalizacji połączony będzie ze studnią zbiorczą lub zbiornikami instalacji tj. S-1, S-3, KU-O),
- Powierzchnie będą zabudowane, utwardzone i uszczelnione w rejonie urządzeń technologicznych,
- Całodobowa ochrona obiektów,
- Usytuowanie wymaganej ilości aparatów gaśniczych,
- Systematyczne szkolenia pracowników w zakresie BHP i ochrony ppoż.,
- Szczelne konstrukcje zapobiegające wydostaniu się substancji na zewnątrz,
- Sygnalizacja zapewniająca ocenę stanu instalacji w normalnych warunkach pracy, jak również w przypadku awarii,
- Substancje chemiczne stosowane w procesach przechowywane będą w oryginalnych opakowaniach,
- Transport odpadów w trakcie procesu unieszkodliwiania lub odzysku odbywać się będzie w poszczególnych fazach szczelnymi rurociągami (przy użyciu pomp) lub za pomocą spustu grawitacyjnego.
- Zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii przemysłowej (System Jakości ISO 9001:2000):

Tabela 10

lp	Numer	Nazwa instrukcji
1	IT-01	Eksploatacja sieci wodociągowej
2	IT-02	Eksploatacja sieci kanalizacji sanitarnej i deszczowej (uwzględniająca postępowanie w przypadku awarii sieci kanalizacyjnych grożących środowisku)
3	IT-04	Eksploatacja separatorów i kolektorów kanalizacji deszczowej
4	IT-05	Gospodarka odpadami
5	IT-06	Eksploatacja składowiska odpadów przemysłowych
6	IT-07	Eksploatacja neutralizatora N-9
7	IT-08	Eksploatacja placówki regeneracji emulsji olejowych

V.1.1 Sposób zabezpieczenia zbiorników magazynowych odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania oraz zbiorników reakcji

Tabela 11

Kod zbiornika	Zawartość zbiornika	Wielkość zbiornika (m³)	Wiek zbiornika (lata)	Sposób zabezpieczenia	Lokalizacja zbiornika
B1 (KM-1) Komora magazynowa	Odpady surowe	16	12	Zbiornik stalowy wewnątrz wyłożony wykładziną chemoodporną z PCV, z zewnątrz ocieplony	Neutralizator N-9 (na zewnątrz obiektu po stronie północnej budynku)
B2 (KM-2) Komora magazynowa	Odpady surowe	16	12	Zbiornik stalowy wewnątrz wyłożony wykładziną chemoodporną z PCV, z zewnątrz ocieplony	Neutralizator N-9 (na zewnątrz obiektu po stronie północnej budynku)
B3 (KM-3) Komora magazynowa	Odpady [†] surowe	16	12	Zbiornik stalowy wewnątrz wyłożony wykładziną chemoodporną z PCV, z zewnątrz ocieplony	Neutralizator N-9 (na zewnątrz obiektu po stronie północnej budynku)
B4 (KM-4) Komora magazynowa	Odpady surowe	16	12	Zbiornik stalowy wewnątrz wyłożony wykładziną chemoodporną z PCV, z zewnątrz ocieplony	Neutralizator N-9 (na zewnątrz obiektu po stronie północnej budynku)
B5 (KU-O) Komora uśredniająca	Odpady surowe	54	12	Zbiornik betonowy, zaizolowany	Neutralizator N-9 (na zewnątrz obiektu po stronie północnej budynku, zagłębiona w ziemi)
B6 (ZSP) Zbiornik ssawny pomp	Odpady surowe	20,3	12	Zbiornik betonowy, zaizolowany	Neutralizator N-9 (na zewnątrz obiektu po stronie północnej budynku,

					zagłębiony w ziemi
B7 (OS) Osadnik	Odpady zneutralizo wane	25	12	Zbiornik wykonany z blachy i kształtowników stalowych postawiony na fundamencie, z zewnątrz ocieplony	Neutralizator N-9 (na zewnątrz objektu po stronie północnej budynku)
B8 (KR-1) Komora reakcji	Odpady myjące i z przemysłu drzewnego	10	12	Zbiornik stalowy, wewnątrz gumowany	Neutralizator N-9 (w obiekcie – hala główna)
B9 (KR-2) Komora reakcji	Odpady myjące i z przemysłu drzewnego	10	12	Zbiornik stalowy, wewnątrz gumowany	Neutralizator N-9 (w obiekcie – hala główna)
B10 (ZR-1) Zbiornik reakcji	Odpady chromowe	1,6	12	Zbiornik stalowy, wewnątrz gumowany	Neutralizator N-9 (w obiekcie – hala główna)
B11 (ZR-2) Zbiornik reakcji	Odpady chromowe	1,6	12	Zbiornik stalowy, wewnątrz gumowany	Neutralizator N-9 (w obiekcie – hala główna)

V.1.2 Sposób zabezpieczenia zbiorników magazynowych odpadów przeznaczonych do odzysku oraz zbiorników reakcji

Tabela 12

Kod zbiornika	Zawartość zbiornika	Wielkość zbiornika (m ³)	Wiek zbiornika (lata)	Sposób zabezpieczenia	Lokalizacja zbiornika
B17 (S-2) Studzienka	Olej	2	12	Zbiornik betonowy, zaizolowany, wokół plac betonowy i odwodnienie liniowe	Neutralizator N-9 (na zewnątrz objektu, zagłębiona w ziemi)
B18 (W-1) Zbiornik wstępny	Zużyta emulsja	2,0	20	Zbiornik stalowy w wannie betonowej	Neutralizator N-9 (w obiekcie - podpiwniczenie)

B19 (1A) Zbiornik magazynowo-uśredniający	Zużyta emulsja	2,8	20	Zbiornik stalowy w wannie betonowej	Neutralizator N-9 (w obiekcie - podpiwniczenie)
B20 (2A) Zbiornik magazynowo-uśredniający	Zużyta emulsja	2,8	20	Zbiornik stalowy w wannie betonowej	Neutralizator N-9 (w obiekcie - podpiwniczenie)
B21 (3A) Zbiornik magazynowo-uśredniający	Zużyta emulsja	2,8	20	Zbiornik stalowy w wannie betonowej	Neutralizator N-9 (podpiwniczenie)
B22 Zbiornik reakcji	Zużyta emulsja	2,8	20	Zbiornik stalowy (w pomieszczeniu zamkniętym z progiem tworzącym wannę betonową)	Neutralizator N-9 (w obiekcie)

V.2 W przypadku wystąpienia awarii powiadamiane będą:

- Państwowa Straż Pożarna,
- Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
- Wydział Zarządzania Kryzysowego Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego.

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

VI. 1 Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

VI.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela 13

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy [h/rok]
E-1	10,5	0,25	8,7	293	2 400
E-2	6,0	0,16	6,1	293	2 400
E-4	8,0	0,315	5,1	293	800
E-5	8,0	0,25	12,2	293	2 400
E-6	8,5	0,25	1,9	293	2 400
E-7	8,0	0,315	10,6	293	2 400
E-8	6,0	0,25	7,4	293	800

VI.2 Warunki wprowadzania energii w postaci hałasu:

Źródło typu „BUDYNEK”

Tabela 14

lp	Symbol źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Wymiary źródła dl/szer/wys [m]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby(h)	
				Pora dzienna	Pora nocna
1	B1	Pomieszczenie neutralizatora z urządzeniami technologicznymi	30 x 10 x 5	8	-

Źródła typu „PUNKTOWEGO”

Tabela 15

lp	Symbol źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Wysokość źródła [mnpt]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby(h)	
				Pora dzienna	Pora nocna
1	P1	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu budynku (odciąg z regeneracji emulsji – okap nad wanny) oznaczony jako emitor E1	10,5	8	-
2	P2	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu budynku (odciąg z regeneracji emulsji – wentylacja ogólna) oznaczony jako emitor E2)	6,0	8	-
3	P3	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu budynku (odciąg z dozownika wapna) oznaczony jako emitor E4)	8,0	8	-

4	P4	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu budynku (odciąg z komór reakcji KR-1 i KR-2) oznaczony jako emitor E5	8,0	8	-
5	P5	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu budynku (odciąg ze zbiorników reakcji ZR-1 i ZR-2) oznaczony jako emitor E6	8,5	8	-
6	P6	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu budynku (wentylacja ogólna hali) oznaczony jako emitor E7	8,0	8	-
7	P7	Wentylator dachowy zlokalizowany na dachu budynku (odciąg z dygestorium) oznaczony jako emitor E8	6,0	8	-

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

VII.1 Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji przy wnioskowanej wydajności instalacji

Tabela 16

Lp	Wyszczególnienie	Jednostka	Wartość	Wskaźnik zużycia na 1 Mg odpadów
1	Siarczan żelazawy	Mg/rok	2,5	12,50 kg
2	Podchloryn sodu	Mg/rok	1200,0	80,73 kg
3	Pirosiarczyny sodu	Mg/rok	7,0	8,75 kg
4	Kwas siarkowy techniczny	Mg/rok	60,0	3,88 kg
5	Wapno hydratyzowane	Mg/rok	100,0	5,89 kg

VII.2 Zużycie czynników energetycznych dla potrzeb instalacji

Tabela 17

Lp.	Czynnik energetyczny	Jednostka	Wielkość zużycia	Wskaźnik zużycia czynnika na 1 Mg odpadów
1	Energia elektryczna	kWh/rok	78752,5	10,337kWh
2	Energia cieplna	GJ/rok	581	0,040 GJ
3	Woda	m ³ /rok	6589	0,459 m ³

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

VIII.1 Monitoring procesów technologicznych

VIII.1.1 Proces unieszkodliwiania odpadów

Tabela 18

Miejsce i czynności podlegające monitorowaniu	Parametr monitorowany	Procedura monitorowania
Dostawa odpadów do unieszkodliwiania do studni S-1 i S-3.	Ilość odpadów w m ³ (objętość)	Rejestracja ilości dostarczanych odpadów w formie pisemnej na podstawie kart przekazania odpadów
	Jakość dostarczanych odpadów poprzez badania parametrów: - odczyn pH - Cr ⁶⁺ - HCHO	Badania laboratoryjne w Laboratorium Zakładowym z rejestracją wyników w formie pisemnej (raport dzienny).
Studnie S-1 i S-3 – proces pompowania odpadów do komór magazynowych	Poziom maksymalny i minimalny odpadów w studniach S-1 i S-3	Sygnalizator elektroniczny- optyczny sygnał wyświetlany w sterowni.
Komory magazynowe odpadów KM-1, KM-2, KM-3 i KM-4	Poziom maksymalny i minimalny odpadów w komorach KM-1, KM-2, KM-3 i KM-4	Sygnalizator elektroniczny- optyczny sygnał wyświetlany w sterowni.
Zbiornik ssawny pomp ZSP	Poziom maksymalny i minimalny w ZSP	Sygnalizator elektroniczny- optyczny sygnał wyświetlany w sterowni.

Zbiorniki reakcji ZR-1 i ZR-2, Komory KR-1 i KR-2	Poziom napełnienia	Sygnalizator elektroniczny- optyczny sygnał wyświetlany w sterowni.
	Odczyn (pH) odpadów w komorze reakcji	Pehametry PH-1 i PK-2.
	Temperatura odpadów w komorze reakcji	Termometry przemysłowe T1 i T2.
Dozatory D1, D2, D3 i D4	Poziom napełnienia dozatorów	Sygnalizator elektroniczny – optyczny sygnał na dozatorze.
	Poziom napełnienia komór i zbiorników reakcji dozowanymi środkami	Sygnalizacja dzwonkiem.
	Potencjał redox	Czujnik potencjału redox.
	Zużycie reagentów do procesu: - podchloryn sodu - pirosiarczan sodu - kwas siarkowy - wapno hydratyzowane	Rejestracja wagi lub objętości na podstawie dobowego zużycia reagentów w formie pisemnej (raport dzienny).
Zakończenie procesu reakcji w komorach reakcji i rozpoczęcie spustu do osadnika OS	Odczyn pH odpadów	Sygnalizator elektroniczny w sterowni - lampka koloru białego.
Osadnik OS	Czas przetrzymania odpadów	Zegar.
	Jakość odprowadzanych ścieków do studni Z3 poprzez badania parametrów: - odczyn pH, CHZT, Chlorki, Siarczany, Zawiesina ogólna Chrom ogólny, Kadm, Miedź, Ołów, Nikiel, Fosfor ogólny	Badania laboratoryjne w Laboratorium Zakładowym z rejestracją wyników w formie pisemnej. Każdy spust: kontrola odczynu pH i chromu ogólnego lub chromu ⁺⁶ .

VIII.1.2 Proces odzysku odpadów

Tabela 19

Miejsce i czynności podlegające monitorowaniu	Parametr monitorowany	Procedura monitorowania
Dostawa odpadów do odzysku do studni S-4	Ilość odpadów w m ³ (objętość)	Rejestracja ilości dostarczanych odpadów w formie pisemnej na podstawie kart przekazania odpadów
Zbiornik reakcji	Temperatura procesu	Termometr przemysłowy – rejestracja pisemna parametru.
	Czas przetrzymania odpadu	Zegar – bez rejestracji w formie pisemnej parametru
	Zużycie reagentu (siarczan żelazawy)	Rejestracja wagowa w raporcie dziennym
	Poziom napełnienia zbiornika reakcji	Wziernik – metoda wzrokowa.
	Linia rozdziału oleju od wody po reakcji	Wziernik – metoda wzrokowa.
Studnia odbioru oleju S-2	Poziom oleju w studni	Elektroniczny sygnalizator poziomu z sygnalizacją optyczną.

VIII.2 Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VIII.2.1 Stanowiska umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza będą usytuowane na emitatorach E-1, E-2, E-4, E-5, E-6 i E-7, E-8.

VIII.2.2 W instalacji będą wykonywane pomiary emisji chlorowodoru wprowadzanego emitatorami E-5, E-6 i E-7 co najmniej raz w roku.

VIII.2.3 Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VIII.3 Pomiar emisji hałasu do środowiska

VIII.3.1 Pomiary emisji hałasu do środowiska będą prowadzone metodą obliczeniową wg. polskiej normy w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach zlokalizowanych przy źródłach w odległości 1 m od poszczególnych obiektów, tj.:

- **Pkt-1** – W pomieszczeniu Neutralizatora wewnątrz pomieszczenia (w odległości 1 m od elewacji).

- **Pkt-2** – Przy wentylatorze dachowym zlokalizowanym na dachu budynku na wysokości: $H = 10,5$ m (odciąg z regeneracji emulsji – okap nad wanny – oznaczony jako **emitor E1**).
- **Pkt-3** – Przy wentylatorze dachowym zlokalizowanym na dachu budynku na wysokości: $H = 6,0$ m (odciąg z regeneracji emulsji – wentylacja ogólna – oznaczony jako **emitor E2**).
- **Pkt-4** – Przy wentylatorze dachowym zlokalizowanym na dachu budynku na wysokości: $H = 8,0$ m (odciąg z dozownika wapna – oznaczony jako **emitor E4**).
- **Pkt-5** – Przy wentylatorze dachowym zlokalizowanym na dachu budynku na wysokości: $H = 8,0$ m (odciąg z komór reakcji KR-1 i KR-2 – oznaczony jako **emitor E5**).
- **Pkt-6** – Przy wentylatorze dachowym zlokalizowanym na dachu budynku na wysokości: $H = 8,5$ m (odciąg ze zbiorników reakcji ZR-1 i ZR-2 – oznaczony jako **emitor E6**).
- **Pkt-7** – Przy wentylatorze dachowym zlokalizowanym na dachu budynku na wysokości: $H = 8,0$ m (wentylacja ogólna hali – oznaczony jako **emitor E7**).
- **Pkt-8** – Przy wentylatorze dachowym zlokalizowanym na dachu budynku na wysokości: $H = 6,0$ m (odciąg z dygestorium – oznaczony jako **emitor E8**).

VIII.3.2 Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą minimum raz na dwa lata i po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli zawartej w punkcie VI.2 niniejszej decyzji.

VIII.4. Ewidencja i monitoring odpadów

W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące:

- rodzaju odpadów,
- ilości wytwarzanych odpadów przekazywanych do magazynów,
- sposobów usuwania odpadów,
- ilości odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania i odzysku w instalacji,
- ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VIII.5 Monitoring w zakresie poboru wody

VIII.5.1 Operator instalacji będzie wykonywał systematyczne pomiary ilości pobieranej wody na podstawie odczytów wodomierza znajdującego się na terenie instalacji na głównym

wodociągu doprowadzającym wodę od dostawcy zewnętrznego - z częstotliwością co najmniej 1 x miesiąc.

VIII. 6 Monitoring ścieków odprowadzanych z instalacji

V.6.1 Operator instalacji będzie określał ilość odprowadzanych ścieków sanitarno-bytowych z instalacji na podstawie pomiaru ilości pobranej wody dla instalacji.

VIII.6.2 Operator instalacji będzie określał ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych z instalacji na podstawie objętości i ilości spustów tych ścieków do kanalizacji

VIII.6.3 Operator instalacji będzie określał ilość odprowadzanych wód opadowych na podstawie wielkości odwadnianej powierzchni.

VIII.6.4 Pomiar jakości ścieków sanitarno-bytowych w wskaźnikach: odczyn pH, BZT₅, ChZT, zawiesiny ogólne wykonywany będzie z częstotliwością, co najmniej 1 x rok. Punkt pomiarowy – studzienka **Z-1** połączeniowa na wylocie do kanalizacji zakładowej, przemysłowo- sanitarnej.

VIII.6.5 Pomiar jakości ścieków technologicznych – chromowych i myjących w wskaźnikach: odczyn pH, ChZT, chlorki, zawiesiny ogólne, siarczany, chrom ogólny, kadm, miedź, ołów, nikiel, fosfor ogólny wykonywany będzie z częstotliwością co najmniej 4 x rok. Punkt pomiarowy – studzienka **Z-3** połączeniowa na wylocie do kanalizacji zakładowej, przemysłowo- sanitarnej.

VIII.6.6 Pomiar jakości ścieków z regeneracji emulsji olejowych w wskaźnikach: odczyn pH, zawiesiny ogólne, węglowodory ropopochodne, substancje ekstrahujące się eterem naftowym wykonywany będzie z częstotliwością, co najmniej 2 x rok. Punkt pomiarowy – studzienka **Z-4** połączeniowa na wylocie do kanalizacji zakładowej.

VIII.6.7 Pomiar jakości ścieków deszczowych w wskaźnikach: zawiesiny ogólne, węglowodory ropopochodne wykonywany będzie z częstotliwością, co najmniej 2 x rok. Punkt pomiarowy – studzienka **Z-2** połączeniowa na wylocie do kanalizacji zakładowej, deszczowej.

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

IX.1 Przypadki uszkodzenia aparatury pomiarowej monitorującej pobór wody będą odnotowywane w rejestrze oraz podejmowane działania służące utrzymaniu kontroli nad poborem wody.

IX.2 W przypadku, gdy brak wskazań aparatury pomiarowej:

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

X. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

X.1 Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowne instrukcje.

X.2 Zużycie surowców w procesach technologicznych odbywać się będzie na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu.

X.3 Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

X.4 Wszystkie urządzenia służące do pomiaru będą oznakowane i okresowo legalizowane.

X.5 Operator będzie prowadził rejestr przeprowadzanych czynności utrzymaniowych i konserwacyjnych zgodnie z programem utrzymania i konserwacji urządzeń.

X.6 Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego będą utrzymywane w pełnej sprawności.

X.7 Place oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

X.8 Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

X.9 Rozpoczęcie pracy każdej zmiany roboczej poprzedzone będzie przeglądem sprawności wszystkich urządzeń. Wykonanie tych przeglądów powinno być rejestrowane.

X.10 Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z obowiązującymi metodykami i normami.

X.11 Operator będzie okazywał wyniki monitoringu do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska.

X.12 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.

X.13 W Zakładzie będzie utrzymywany wdrożony system zarządzania jakością, zgodny z wymogami normy ISO 9001:2001 potwierdzony stosownym certyfikatem.

XI. 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.

XII Ustalam dodatkowe wymagania

XII.1 Zobowiązuję operatora instalacji do wykonania otworów do poboru prób oraz badań składu wód podziemnych, w terminie do 30 grudnia 2008 r.

XII.2 Zobowiązuję operatora instalacji do oznaczania rurociągów według jednolitego kodu kolorów np. Europejskiego Standardu Kolorów w terminie do 30 grudnia 2008 r.

XIII. Pozwolenie obowiązywać będzie do dnia 29 czerwca 2017 r.

XIII.1 Obowiązki i warunki, dla których w decyzji nie zostały określone terminy realizacji obowiązują z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

Uzasadnienie

EURO-EKO Spółka z o.o w Mielcu wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji – do odzysku oraz unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę. Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 311/06.

Wstępna analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja na podstawie punktu 5 podpunktu 1 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 kwalifikuje się do instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku, z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów cytowanej wyżej ustawy Prawo ochrony środowiska.

Instalacja ta zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 39 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, zaliczana jest do przedsięwzięć mogących znacząco

oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest wojewoda.

Spółka przedłożyła wniosek wraz z pismem z dnia 29 listopada 2006 r. Po analizie formalnej złożonych dokumentów pismem z dnia 11 grudnia 2006 r. znak: ŚR.IV-6618/51/1/06 zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego oraz pismem z dnia 11 grudnia 2006 r. ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Przedmiotowe ogłoszenie w dniu 20 grudnia 2006 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Mielec oraz na tablicy ogłoszeń EURO-EKO Spółka z o.o. w Mielcu. W terminie 21 dni od ogłoszenia tj. od 20 grudnia 2006 r. do 09 stycznia 2007 r. (licząc od umieszczenia ogłoszenia na tablicach ogłoszeń) można było wnosić uwagi do sprawy.

W trakcie prowadzonego postępowania administracyjnego związanego z wydaniem pozwolenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków. Po analizie merytorycznej przedłożonej dokumentacji stwierdziłem, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 30-01-2007 r. znak: ŚR.IV-6618-51/1/06 wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku.

W toku prowadzonego postępowania wnioskodawca przedłożył uzupełnienia do wniosku przy piśmie z dnia 05 stycznia 2007 r. oraz 06 marca 2007 r. Po przeanalizowaniu dokumentów i wyjaśnień przedłożonych przez wnioskodawcę uznałem, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wniosek oraz uzupełnienie do wniosku zostały przesłane Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 27-04-2007 r. znak: ŚR.6618-51/1/06.

Spółka nie złożyła wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych we wniosku na podstawie art. 20 ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Instalacja do odzysku oraz unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę jest zlokalizowana na

terenie Neutralizatora N9 firmy EURO-EKO Sp. z o.o. w Mielcu przy ulicy Wojska Polskiego 3 (teren SSE „EURO-PARK”), nr działki 114/17.

Właścicielem firmy EURO-EKO Sp. z o.o. oraz użytkownikiem wieczystym działki nr 114/17 na której zlokalizowany jest budynek Neutralizatora N9 jest Agencja Rozwoju Przemysłu S.A. w Warszawie, Oddział w Mielcu ul. Partyzantów 25. Na terenie obiektu Neutralizatora N9 realizowane są procesy związane z unieszkodliwianiem odpadów (neutralizacja ścieków myjących, ścieków chromowych, ścieków z przemysłu drzewnego oraz regeneracja emulsji olejowych) w łącznej ilości maksymalnej 14450 Mg/rok (w tym odpadów niebezpiecznych 14050 Mg/rok), tj. średnio 46,833 Mg/dobę.

Odpady z kąpieli myjących pochodzą z procesów mycia części i odlewów wykonywanych z żeliwa lub stali stopowych oraz z procesów umacniania powierzchniowego.

Odpady chromowe powstają podczas procesów galwanicznych, są to wodne roztwory zawierające związki chromu 6^{+} (chromiany, dwuchromiany, kwas chromowy), oraz domieszki innych metali ciężkich.

Odpady z chemicznej przeróbki drewna powstają podczas chemicznych procesów przeróbki drewna, charakteryzują się dużą zawartością formaldehydu, odczyn pH waha się w granicach 4 – 11, mają właściwości redukujące.

W odległości ok. 2500 m w kierunku wschodnim od lokalizacji Neutralizatora N-9 zlokalizowana jest granica Mielecko-Kolbuszowskiego Obszaru Chronionego Krajobrazu.

W odległości ok. 1100 m w kierunku wschodnim znajdują się tereny leśne – tzw. Las Cyranowski (las sosnowy), a w odległości ok. 1200 m w kierunku południowo-wschodnim zbiorniki wodne tzw. Stawy Cyranowskie z siecią kanałów melioracyjnych.

W pobliżu brak jest drzew chronionych prawnie (pomników przyrody) – najbliższe dwa dęby szypułkowe w wieku ponad 100 lat zlokalizowane są przy ul. Cyranowskiej w odległości ok. 1500 m (w kierunku południowo-zachodnim). Obiekt nie sąsiaduje z terenami rezerwatów przyrody, parków krajobrazowych lub terenami leśnymi (bezpośrednio). Omawiany teren położony jest na obszarze Głównego Zbiornika Wód Podziemnych nr 425 (Dębica – Stalowa Wola – Rzeszów). Z racji położenia terenu zakładu na terenie GZWP Nr 425 oraz charakter instalacji przewiduje się stosowanie szczególnych środków ochrony wód podziemnych.

Podstawowymi metodami ochrony wód podziemnych na terenie eksploatacji instalacji będzie:

- ściśle przestrzeganie reżimu technologicznego,
- wykonanie szczelnych posadzek na terenie Neutralizatora N9 (bez możliwości przecieku ścieków lub środków chemicznych w sytuacjach awaryjnych),

- utrzymywanie szczelności, czystości i porządku placu składowo-manewrowego, właściwe magazynowanie opisanych surowców i materiałów, utrzymywanie w dobrym stanie sieci kanalizacji bytowej, technologicznej i deszczowej.

W Spółce prowadzony monitoring procesów technologicznych polegał będzie m.in. na ścisłym przestrzeganiu reżimu technologicznego i instrukcji eksploatacji poszczególnych maszyn i urządzeń przy zachowaniu warunków wdrożonych systemów jakości..

Wdrożony w spółce system zarządzania Jakością (SZJ) będzie zgodny z wymaganiami ISO 9001:2000.

Księga Jakości będzie podstawowym elementem zarządzania jakością w Spółce.

Do prowadzenia ciągłego monitorowania procesów będą zobowiązani wszyscy pracownicy.

Wskaźniki monitorowane w poszczególnych elementach procesu technologicznego na terenie Neutralizatora N9:

Tabela 20

Lp.	Proces	Wskaźnik
1	Odzysk odpadów niebezpiecznych	1.Ilość zużytych reagentów do procesów oczyszczania 2.Koszty energii do czasu trwania procesów
2	Regeneracja emulsji olejowych	1.Ilość zużytego reagentu 2.Czas trwania procesu oczyszczenia
3	Umowy z klientem, zamówienia klienta	1. Ilość zebranych ankiet od klienta 2. Ilość zgłoszonych reklamacji przez klienta
4	Zakupy	1. Ilość reklamacji 2. Terminowość
5	Nadzór nad zasobami i infrastrukturą	1. Ilość przeprowadzonych napraw w wyniku awarii
6	Przeglądy SZJ, Audity	1. Niezrealizowane postanowienia i deklaracje 2. Ilość wykrytych niezgodności (skuteczność auditów) 3. Procent zrealizowanych zaleceń i usuniętych niezgodności stwierdzonych podczas auditów

7	Nadzór nad wyrobem niezgodnym	1. Ilość wykrytych niezgodności przed dostawą 2. Ilość reklamacji (niezgodność po dostawie)
8	Nadzór nad dokumentacją i zapisami	1. Używanie tylko dokumentów zatwierdzonych i aktualnych 2. Identyfikacja zmian, czytelność dokumentów i zapisów 3. Archiwizacja dokumentów i zapisów 4. Możliwość dysponowania
9	Doskonalenie, działania korygujące i zapobiegawcze	1. Wykonywanie ustalonych analiz i raportów 2. Wykonanie wszystkich zapisów z zidentyfikowanych niezgodności lub możliwości ich wystąpienia 3. Terminowość

Monitoring zużycia surowców będzie prowadzony przy użyciu programów komputerowych i księgowych (z uwzględnieniem systemu jakości).

W ramach monitoringu zużycia surowców operator instalacji będzie również prowadził pomiary ilości pobieranej wody.

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

1. Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (lipiec 2003),
2. Reference Document on Best Available Techniques on Emission from Storage (July 2006)
3. Reference Document on Best Available Techniques in the Waste Treatment Industries, sierpień 2006

I. Reference Document on Best Available Techniques in the Waste Treatment Industries (Dokument referencyjny dla przemysłu przeróbki odpadów)

A) Zestawienie ogólne

Tabela 21

Lp	Wymogi określone w dokumencie referencyjnym	Stan dla instalacji Neutralizatora N9	Spełnienie wymogów dokumentu referencyjnego
1	W zakładach przeróbki odpadów, winna funkcjonować następująca	Postępowanie z odpadami jest wg identycznego	Tak

	procedura: przyjęcie odpadów, przechowanie, przeróbka, przechowanie pozostałości poprocesowych.	schematu: przyjęcie odpadów, przetrzymanie, przeróbka i czasowe przechowywanie pozostałości poreakcyjnych.	
2	Wymagane dostarczenie informacji o odpadzie w celu upewnienie się, że dany odpad kwalifikuje się do odpadów, na jakie dana instalacja ma pozwolenie oraz, że nie wpłynie on ujemnie na procesy technologiczne prowadzone w zakładzie.	W przypadku „nowych” odpadów lub odbiorców, zawarcie umowy będzie poprzedzone pobraniem próbek. W przypadku znanych odpadów od znanych odbiorców, informacje o odpadzie przekazywane będą na kartach przekazania odpadu. Próbkę do analiz pobierane będą codziennie dla każdego rodzaju dostarczanych odpadów poddawanych unieszkodliwieniu.	Tak
3	Wstępna akceptacja przyjmowanego odpadu obejmuje pobranie próbki, wypełnienie formularza identyfikacyjnego, przeprowadzenie analizy oraz podjęcie decyzji, czy dany odpad może być przerobiony w danej instalacji. Jeśli taka decyzja jest pozytywna, to odpady są przewożone do instalacji, gdzie wykonuje się drugą/kolejną analizę, która służy	Decyzja o przyjęciu odpadu do unieszkodliwienia będzie podejmowana po przeprowadzeniu wstępnej analizy laboratoryjnej odpadu (analizy będą rejestrowane w Raporcie dziennym).	Tak

	potwierdzeniu, czy odpad może być przyjęty do danej instalacji (przerobiony w niej), czy też nie może zostać do niej przyjęty. Tak więc przyjęcie odpadów składa się z dwóch faz: akceptacji i przyjęcia odpadu do instalacji.		
4	Wstępne procedury przyjęcia („faza akceptacji”): - dostarczenie informacji od wytwórcy odpadów, dane te mają umożliwić identyfikację odpadów: ogólna charakterystyka, zagrożenia dla zdrowia i życia, pochodzenie odpadu; - wykonanie analizy wstępnej i zasadniczej dla określenia charakterystyki odpadów, - w oparciu o wszystkie powyższe informacje, operator instalacji podejmuje decyzję, czy odpady mogą być do niej przyjęte, czy też nie.	W przypadku „nowych” rodzajów odpadów, jak i „nowych” źródeł odpadów, decyzja o przyjęciu odpadu do przeróbki w instalacji podejmowana będzie po dokonaniu następujących czynności: - przeanalizowaniu danych o odpadzie dostarczonych przez wytwórcę tego odpadu (karta przekazania, informacje o toksyczności, itp.), - wykonaniu analizy odpadu, - finalnym podjęciu decyzji co do przyjęcia odpadu.	Tak
5	Przyjmowane odpady są poddawane wstępnej kontroli - oględzinom (w celu sprawdzenia, czy pojemniki nie zostały naruszone) oraz wizualnemu sprawdzeniu rodzaju odpadu.	Przywożone odpady będą poddawane oględzinom, w celu sprawdzenia zgodności rodzaju odpadu z deklaracją zawartą	Tak

		w dokumentach.	
6	Dostawy odpadów zwykle są przywożone samochodami ciężarowymi na bramę instalacji. Uprzednio umówione i zaopatrzone w odpowiednie dokumenty, są kierowane do miejsca przyjęcia, gdzie sprawdza się opakowania, waży samochody i pobiera próbki w celu sprawdzenia właściwości odpadów.	Umówione uprzednio dostawy odpadów będą przywożone wraz z dokumentami. Odpady będą mierzone objętościowo, będą pobierane próby do badań laboratoryjnych i następuje spust odpadów do studni S-1, S-3 lub S-4.	Tak
7	Niektóre z typów odpadów najczęściej poddawanych (podlegających) obróbce fizykochemicznej, to: osady ściekowe różnego typu i pochodzenia, pozostałości z procesów metalurgicznych (pyły, szlamy), pozostałości farb, wody zawierające kwasy lub związki rozpuszczone.	Przeróbce poddaje się odpady płynne myjące, chromowe oraz z obróbki drewna.	Tak
8	Odczynniki najczęściej stosowane do strącania/flokulacji: soda kaustyczna, węglan sodu, tlenek i wodorotlenek wapnia, chlorki żelaza, siarczyny	Odczynniki stosowane do strącania: wodorotlenek wapnia Ca(OH)_2, siarczan żelazawy FeSO_4	Tak
9	Odpady przyjmuje się do przeróbki jedynie wtedy, gdy instalacja ma wystarczające moce przerobowe oraz po przeprowadzeniu analizy.	Odpady przyjmowane będą do przeróbki jedynie wtedy, gdy instalacja będzie posiadać wystarczające	Tak

		moce przerobowe oraz po przeprowadzeniu analizy.	
10	Należy mieć zapewniony stały dostęp do magazynowanych odpadów	Swobodny dostęp będzie do zbiorników magazynowych (dla personelu zakładu, teren zakładu nie będzie dostępny dla osób postronnych)	Tak
11	Miejsca wyładunku i przechowywania odpadów mają mieć nienasiąkliwą i skanalizowaną powierzchnię, aby móc zebrać ewentualne wycieki.	Powierzchnia zakładu będzie wybetonowana i okrawężnikowana. Ukształtowano spadki w kierunku zbiorników magazynowych – poprzez studnie S1, S3 i odwodnienia liniowe.	Tak
12	Zapewnić, aby na żadnym etapie nie kontaktowały się substancje reagujące ze sobą (tzn. różne rodzaje odpadów). Należy posiadać adsorbenty odpowiednie do wszystkich rodzajów wycieków, jakie mogą nastąpić.	Do poszczególnych rodzajów odpadów będą przydzielone poszczególne zbiorniki i oddzielne rurociągi oraz pompy opisane szczegółowo w technologii	Tak
13	Zapewnić przeszkolenie całego personelowi zakładu. Regularnie powtarzać szkolenia. Personel zarządzający i nadzoru powinien posiadać odpowiednie kwalifikacje potwierdzone np. dyplomem politechniki lub innej uczelni technicznej (inżynierskiej) oraz doświadczenie w branży. Pozostały	Personel przeszedł szkolenie BHP oraz postępowania z odpadami. Szkolenia te będą powtarzane z częstotliwością wymaganą przez Kodeks Pracy.	Tak

	personel musi być odpowiedzialny i posiadać odpowiednie umiejętności (np. z zakresu usług komunalnych lub usuwania odpadów, lub też posiadać praktyczne doświadczenia)		
14	Należy mieć wydzielone miejsce magazynowania, odpowiednie do rodzaju przyjmowanych odpadów	Miejsca przyjmowania odpadów będzie wydzielone, niedostępne dla osób postronnych oraz przystosowane do przyjmowania odpadów ciekłych (szczelne podłoże, krawężniki, spadek w kierunku zbiorników magazynowych)	Tak
15	Należy zapewnić ważenie lub pomiar objętości przyjmowanych odpadów	Mierzy się objętość przyjmowanych odpadów	Tak
16	Nie należy przyjmować odpadów do przeróbki, w sytuacji, gdy nie ma dostępnej wystarczającej pojemności do ich zmagazynowania	Zbiorniki magazynowe nie są przepełniane. Nowe partie odpadów przyjmuje się po opróżnieniu zbiorników z poprzedniej partii. Jeden ze zbiorników (o pojemności 16 m ³) jest zawsze pusty (na stany awaryjne).	Tak
17	Wszystkie połączenia między zbiornikami magazynowymi i reaktorami muszą mieć możliwość ich zamykania odpowiednimi zaworami	Połączenia między zbiornikami i reaktorami są zaopatrzone w zawory sterowane ręcznie i elektrycznie.	Tak
18	Wszystkie zbiorniki, reaktory	Zbiorniki i reaktory mają	Tak

	i pojemniki powinny być oznakowane w łatwowidoczny sposób, mówiący o ich pojemności o zawartości, powinny też mieć swoje odrębne oznaczenia	namalowane trwale oznaczenia, każdy zbiornik/reaktor ma osobny opis.	
19	Opisy (oznaczenia) powinny umożliwiać odróżnienie wód odpadowych od wód procesowych i innych, cieczy palnych i palnych gazów a także powinny wskazywać kierunki ich przepływu.	Wody opadowe są oddzielone od wód procesowych – opisane są studnie zrzutu wód procesowych.	Tak
20	Należy przechowywać dokumentację wszystkich zbiorników, określającą szczegółowe dane, takie, jak pojemność, rodzaj konstrukcji, użyte materiały, czasokresy przeglądów, wyniki tych przeglądów i kontroli; wraz z danymi nt. odpadów, które są w nich przechowywane np. punkt zapłonu.	Dokumentacja urządzeń, karty charakterystyki, przeglądy itp. są w posiadaniu zakładu - przechowywane są w części administracyjnej Sp. z o.o.	Tak
21	Zaleca się oznaczanie rurociągów według jednolitego kodu kolorów np. Europejskiego Standardu Kolorów, gdzie np. zieleń oznacza przewód z wodą, czerwony – przewód z wodą pożarową, i itd.	Rurociągi są oznaczone kolorami – wg systemu zakładowego. Dostosowanie do systemu europejskiego będzie możliwe przy ewentualnym remoncie i malowaniu.	Tak
22	Wszelkie zawory powinny być oznakowane przypisanymi do nich oznaczeniami. Powinno to też być odzwierciedlone w dokumentacji procesowej i na schematach	Zawory są oznakowane, tak w naturze, jak i na schematach i w dokumentacji	Tak

	technologicznych.		
23	Nie wolno dopuszczać do mieszania ścieków zawierających chrom 6 ⁺ z innymi ściekami/odpadami	Odpady chromowe są przerabiane na osobnej ścieżce unieszkodliwiania i na żadnym etapie nie mieszają się z innymi odpadami	Tak
24	Przy użyciu reduktorów (np. wodorosiarczyny sodu, siarczyny sodu) przekształca się chrom sześciowartościowy w mniej szkodliwy chrom trójwartościowy; Metal trójwartościowy może być następnie strącony z roztworu przy użyciu zwyczajnych metod	Redukcja chromu 6 ⁺ do 3 ⁺ będzie prowadzona (przy użyciu pirosiarczyny sodu) i poprzedza reakcję strącania.	Tak

B) Zużycie reagentów.

Zużycie reagentów w procesach fizykochemicznej obróbki odpadów

Tabela 22

Lp	Reagent	Zużycie reagenta [kg/t odpadów] – wg BREF	Zużycie reagenta w instalacji Neutralizatora N9 [kg/t odpadów]	Czy spełnia wymogi BAT
1	Przeciętne zużycie kwasów	5,1	3,88	Tak
2	Tlenek i/lub wodorotlenek wapnia	13,1	5,89	Tak
3	Flokulanty – tu: siarczan żelazawy	6,4	0,17	Tak

C) Emisje zanieczyszczeń

Emisje zanieczyszczeń do powietrza z fizykochemicznej obróbki odpadów

Tabela 23

Lp	Zanieczyszczenie	Zmierzona emisja średnioroczna [mg/Nm ³] wg dokumentu referencyjnego	Obliczona emisja średnioroczna [mg/Nm ³] w instalacji Neutralizatora N9	Spełnienie wymogów dokumentu referencyjnego
1	Pył	0,21	0,001039	Tak
2	Węglowodory aromatyczne(jako	4,9	0,00043	Tak

	benzen, toluen, ksyleny)			
3	SO ₂	1,17	0,00004	Tak

D) Przeciętny skład ścieków odprowadzanych z procesów oczyszczania odpadów:

Tabela 24

Lp	Wskaźnik	Stężenie wg BREF [ppm]	Wartości maksymalne ze stężeń zmierzonych dla Neutralizatora N9	Spełnienie wymogów BAT
1	Odczyn pH	6,9 – 10,4	6,9 – 8,6	Tak
2	ChZT dwuchrom.	200 - 17870	149	Tak
3	Chlorki	3975 - 35420	392	Tak
4	Zawiesina ogólna	< 0,5 - 32	30	Tak
5	Siarczany	65 - 3630	395	Tak
6	Chrom ogólny	0,05 – 0,3	<0,05	Tak
7	Kadm	0,0004 – 0,1	<0,025	Tak
8	Miedź	< 0,1 – 0,4	<0,02	Tak
9	Ołów	< 0,02 – 0,7	<0,02	Tak
10	Nikiel	0,05 – 1,4	<0,01	Tak

E) Zalecany sposób prowadzenia monitoringu.

Tabela 25

Lp	Wskaźnik/proces	Zalecana częstość pomiaru wg dokumentu referencyjnego	Częstość pomiaru Neutralizator N9	Spełnienie wymogów dokumentu referencyjnego
1	Monitorowanie reakcji (neutralizacji, reakcje kwasowo-zasadowe) dla sprawowania nadzoru nad przebiegiem reakcji i jej postępem do zadanych parametrów	Pomiar pH ciągły i automatyczny	Pomiar pH ciągły i automatyczny	Tak
2	Przy przeróbce ścieków zawierających oleje:	Pomiar ciągły z zapisem	Pomiar ciągły z zapisem	Tak

	temperatura w płaszczach (urządzeniach) grzejnych: < 90°C			
3	Zużycie energii w instalacji oraz w jej poszczególnych punktach	Pomiar zwyczajowo przyjętymi metodami i rejestrowanie wyników	Zużycie energii jest opomiarowane, wyniki tych pomiarów są regularnie zapisywane	Tak
4	Zbiorniki w procesach „olejowych”	Ciągły pomiar temperatury	Ciągły pomiar temperatury	Tak
5	Hałas	Zazwyczaj pomiarów dokonuje się w przypadku, gdy są wymagane prawem lub gdy zachodzi podejrzenie uciążliwości hałasu dla okolicznych mieszkańców; Przeważnie dokonuje się jednorazowych pomiarów a robią je zewnętrzni konsultanci.	Dokonano pomiarów hałasu: wartość istniejącą emitowanego hałasu określono wg. pomiarów i obliczeń (na granicy instalacji) określono jako 47 – 53 dB(A) przy dopuszczalnym poziomie wynoszącym 55 dB (A)	Tak
6	Poziom metali w ściekach	Raz na dzień, dwa razy w tygodniu, raz na tydzień lub raz na miesiąc; W niektórych krajach	Codziennie wykonywane są badania w zakresie chromu, pozostałe metale	Tak

		częstość pomiarów jest zależna od wielkości przepływu ścieków	minimum 4 razy w roku	
7	Temperatura ścieków poreakcyjnych	Pomiar ciągły	Pomiar ciągły	Tak
8	Odczyn pH ścieków poreakcyjnych	Pomiar ciągły	Pomiar ciągły	Tak

Dokument referencyjny zaleca posiadanie normy ISO – w przypadku omawianej instalacji ma zastosowanie Norma ISO 9001:2000, którą Spółka posiada, tak, więc spełniony jest wymóg dokumentu referencyjnego w tym zakresie.

II. Reference Document on Best Available Techniques on Emission from Storage (July 2006)

W zakresie dotyczącym omawianej instalacji, jeśli chodzi o zapobieganie zanieczyszczeniom środowiska przy magazynowaniu surowców oraz o najlepsze dostępne techniki w zakresie magazynowania (także przy przewozie i przeładunku), to zauważyć należy, iż:

- surowce i materiały są dostarczane do zakładu w zbiornikach posiadających stosowne certyfikaty,
- magazynowanie odpadów i innych materiałów odbywa się bądź w magazynach, bądź w szczelnych zbiornikach (zaizolowanych i z chemoodporną wykładziną). Pomieszczenia magazynowe oraz hala przeróbki odpadów mają bezodpływowe, nienasiąkliwe posadzki oraz odprowadzenie ewentualnego wycieku do studni kierującej go do ponownego procesu unieszkodliwiania.
- Zbiorniki (komory) magazynowe KM-1, KM-2, KM-3 i KM-4 zlokalizowane na zewnątrz obiektu są zbiornikami szczelnymi, posiadają szczelne pokrywy. W górnej części każdej z komór wykonany jest przelew awaryjny – rurociąg połączony z odpowiednią studzienką odbioru odpadów.

W przypadku przepełnienia zbiornika nastąpi przelew (przepływ nadmiaru) odpadów do studzienki odbiorczej – nie ma możliwości wycieku odpadów na zewnątrz.

Zbiorniki i komory reakcji posiadają poziomowskazy napęlnienia maksymalnego i minimalnego sterowane czujnikami połączonymi z wyłącznikami pomp. Przy osiągnięciu poziomu maksymalnego – następuje wyłączenie pompy, zaś po osiągnięciu poziomu minimalnego pompa się włącza. Dodatkowym zabezpieczeniem jest sygnalizacja dźwiękowa i świetlna poziomów napęlnienia.

- miejsca magazynowania odpadów i innych materiałów są umiejscowione tak, aby materiały były łatwo dostępne, aby zminimalizować ilość i odległość operacji ich przewozu/przemieszczania. Miejsca te nie kolidują z ciągami komunikacyjnymi na linii technologicznej.

- przewóz materiałów niebezpiecznych (reagentów, odpadów wytwarzanych) odbywa się zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.

Spółka dokonuje okresowych przeglądów i kontroli oraz konserwacji zbiorników zgodnie z wymaganiami prawa.

III. Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (lipiec 2003)

Tabela 26

Lp	Wymóg dokumentu referencyjnego	Neutralizatorze N9	Spełnienie wymogów dokumentu referencyjnego
1	Ograniczenie ilości wylotów („zgrupowanie”), tam gdzie jest to możliwe	Ilość emitorów nie jest nadmierna i odpowiada potrzebom prowadzonych procesów.	Tak
2	Zaleca się rejestrowanie i odpowiednio długie przechowywanie danych (z zakresu gospodarki odpadami), takich jak: - skład odpadów - ilości odpadów - sposób usuwania odpadów - ilości odpadów przekazanych do odzysku - rejestracji/zezwoleń przewoźników odpadów oraz miejsc gospodarki odpadami	Wszystkie te czynności są wykonywane w ramach sprawozdawczości o korzystaniu ze środowiska oraz ewidencjonowania odpadów – są to rozwiązania wynikające z polskiego prawa.	Tak - również czas przechowywania w/w danych (5 lat) wynika z przepisów polskiego prawa i należy go uznać za wystarczający

3	Przedkładanie wyników badań monitoringowych organom ochrony środowiska	Wykonywane w ramach sprawozdawczości i wnoszenia opłat	Tak
---	--	--	-----

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że spełnione są wymogi zawarte w tych dokumentach.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Spółki nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności emisja pyłu zawieszonego PM10 nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Ponadto emisja kwasu siarkowego, chlorowodoru, formaldehydu, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne i pył ogółem nie powoduje przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W pozwoleniu ustaliłem, że na emitorach E-1, E-2, E-4, E-5, E-6 i E-7, E-8 będą usytuowane punkty umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów. Korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy Prawo ochrony środowiska nałożyłem na prowadzącego instalację obowiązki wykonywania pomiarów emisji chlorowodoru wprowadzanego do powietrza z emitorów E-5, E-6 i E-7.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustaliłem 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 związku z lokalizacją Neutralizatora N9 na terenach typowo przemysłowych oraz usytuowaniem najbliższych terenów chronionych akustycznie z istniejącą zabudową mieszkalną w znacznej odległości od Zakładu – bezpośredni pomiar hałasu na granicy tych terenów w celu określenia emisji hałasu od rozpatrywanej instalacji jest niemożliwy do zrealizowania. Ponieważ w danych warunkach nie można uzyskać wyniku za pomocą

pomiarów bezpośrednich – zastosowano metodę obliczeniową, za pomocą, której określono emisję hałasu od omawianej instalacji do środowiska zewnętrznego.

Reasumując należy stwierdzić, że sposób monitorowania hałasu metodą obliczeniową powinien przebiegać następująco.:

Określenie metodą pomiarową poziomu dźwięku „u źródeł”.

Obliczenie poziomu mocy akustycznej źródeł (dla źródeł typu „punktowego”) oraz obliczenie izolacyjności wypadkowej elewacji i dachu (dla źródeł typu „budynek”).

Określenie emisji hałasu od rozpatrywanej instalacji – za pomocą programu komputerowego spełniającego wymagania zawarte w polskiej Normie: PN-ISO 9613-2:2002 – Akustyka. Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej. Ogólna metoda obliczania.

Z tego też względu punktami monitoringu hałasu – w tym konkretnym przypadku – będą punkty zlokalizowane przy źródłach w odległości 1 m od poszczególnych obiektów.

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

Biorąc powyższe pod uwagę, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określiłem warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W punktach IV.3 i IV.3.1 niniejszej decyzji ustaliłem dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

Odpady, których powstaniu nie da 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 będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

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

Woda dla potrzeb instalacji będzie pobierana z wodociągu eksploatowanego przez wnioskodawcę.

Ścieki bytowe, przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe będą odprowadzane do kanalizacji będącej własnością wnioskodawcy. Przed wprowadzeniem ścieków

przemysłowych do kanalizacji będą one podczyszczane na urządzeniach znajdujących się na terenie instalacji. Ponadto będą oczyszczane w oczyszczalni ścieków bytowo-przemysłowych oraz deszczowych eksploatowanej przez wnioskodawcę, a położonej poza granicami instalacji, w mieszaninie z innymi ściekami zbieranymi całą siecią kanalizacyjną.

Warunki emisji ścieków oraz poboru wody jak również warunki dotyczące monitoringu w zakresie gospodarki wodno-ściekowej ustaliłem na podstawie wniosku zakładu.

Uznałem za zasadne potraktowanie ścieków odprowadzanych z instalacji na zasadach analogicznych do warunków obowiązujących dostawców ścieków przemysłowych do kanalizacji komunalnej.

Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej. W punkcie V.1 określiłem stosowane w zakładzie środki techniczne i organizacyjne w celu zapobiegania wystąpieniu awarii.

Zapobieganiu awariom służy rozbudowany system monitorowania procesów technologicznych prowadzonych w poszczególnych węzłach technologicznych instalacji, system zabezpieczeń newralgicznych punktów instalacji, wreszcie rozwiązania techniczne, które mają zminimalizować skutki sytuacji awaryjnych.

Zgodnie z art. 193 ust. 2, ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z wydaniem pozwolenia zintegrowanego nie wydaje się decyzji stwierdzającej wygaśnięcie pozwoleń sektorowych.

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

Przedmiotowy wniosek, nie wymagał zasięgnięcia opinii innych organów.

Termin obowiązywania niniejszej decyzji ustaliłem w uzgodnieniu z wnioskodawcą.

W świetle powyższego stwierdziłem, że aktualnie instalacja spełnia niezbędne wymogi obowiązujących przepisów polskich oraz dokumentów referencyjnych do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, wobec czego orzekłem jak w sentencji.

Pouczenie

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

Z up. Wojewody Podkarpackiego

(-)

Andrzej Kulig

DYREKTOR

WYDZIAŁU ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Otrzymują:

1. EURO-EKO

Spółka z o.o.

ul. Wojska Polskiego 3

339-300 Mielec

Do wiadomości

1. Marszałek Województwa Podkarpackiego

ul. Towarnickiego 1

35-959 Rzeszów

2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor

Ochrony Środowiska

ul. Langiewicza 26

35-959 Rzeszów

3. Prezydent Miasta Mielec

4. Ministerstwo Środowiska

ul. Wawelska 52/54

00-922 Warszawa

5.a/a