



**WOJEWODA PODKARPACKI**  
**35-959 Rzeszów, skr.poczt.297**  
**ul. Grunwaldzka 15**

Rzeszów 2006.07.20.

ŚR.IV-6618-7/1/06

## **DECYZJA**

Działając na podstawie:

- art. art. 151, 181 ust.1. pkt 1, 183 ust. 1, 184, 188, 193 ust. 2 i ust.4, 201, 202, 204, 211, 224, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska(Dz. U. Nr 62, poz. 627 ze zm.),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 ze zm.),
- art. 122 ust. 1 pkt 1, 128 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2005 r. Nr 239, poz. 2019 ze zm.),
- § 5 ust 3, § 6 ust 1, § 20 ust 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 8 lipca 2004 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 168 poz. 1763)
- § 2 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573),
- pkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- §3 i § 4 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 2002r. 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),
- § 6 i § 32 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 280 poz. 2181),
- § 2 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12),
- § 2 i § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842),
- § 4 i § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841);
- § 2 ust.1, § 4 i § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003r. 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),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm. ),

po rozpatrzeniu wniosku Firmy Oponiarskiej Dębica S.A. w Dębicy przy ul. 1 Maja 1 z dnia 17.01.2006r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przeróbki gumy obejmującego kotłownię o mocy nominalnej ponad 50 MW wraz z uzupełnieniem z dnia 21.06.2006r.

### **orzekam**

udzielam **Firmie Oponiarskiej Dębica S.A. w Dębicy** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji przeróbki gumy obejmującego kotłownię o mocy nominalnej ponad 50 MW i ustaliam:

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

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

Firma Oponiarska Dębica S.A. w Dębicy będzie zajmować się produkcją opon do samochodów osobowych, dostawczych, terenowych, maszyn i urządzeń rolniczych, opon całostalowych do samochodów ciężarowych oraz innych produktów z branży oponiarskiej. W Zakładzie eksploatowana będzie kotłownia, w której produkowana będzie para technologiczna do produkcji opon, ciepło na potrzeby c.o. i c.w.u. obiektów administracyjno-socjalnych, a także para technologiczna i ciepło na potrzeby c.o. i c.w.u dla odbiorców zewnętrznych.

##### **I.2. Rodzaj i parametry instalacji objętych pozwoleniem.**

W skład instalacji przeróbki gumy o max. wydajności 191 tys. Mg/rok wyrobów gotowych obejmującej kotłownię o łącznej nominalnej mocy cieplnej 184,8 MW wchodzi :

###### **I.2.1. Wydział Produkcji Mediów Technologicznych (PI-EC) /kotłownia/:**

- 4 kotły parowe typu FM – 120/97 wodnorurkowe o naturalnej cyrkulacji, opalane gazem ziemnym GZ-50 o minimalnej wartości opałowej  $Q_i = 31,0 \text{ MJ/m}^3$  (paliwo podstawowe) oraz olejem opałowym lekkim (paliwo rezerwowe) o minimalnej wartości opałowej  $Q_i = 42,6 \text{ MJ/kg}$  i maksymalnej zawartości siarki – 0,2 %.

Parametry charakterystyczne kotłów: moc cieplna kotła – 46,2 MW, wydajność kotła – 59 Mg pary /h, sprawność kotła dla spalania gazu ziemnego – 83,5 %, sprawność kotła dla spalania oleju opałowego – 86 %

- zbiornik oleju opałowego lekkiego o pojemności  $900 \text{ m}^3$  dla kotłów FM – 120/97 bezciśnieniowy, usytuowany w drugim otwartym zbiorniku osłonowym; ściany zbiornika oparte na pierścieniowych fundamentach żelbetowych, dno posadowiono na warstwie asfaltobetonu i warstwach żwiru uszczelnionych geomembraną z folii PHED.

###### **I.2.2. Wydział Produkcji Mieszanek (BT-1):**

- mikser ( mieszanie przedmieszek w temperaturze 140-175°C i mieszanek gumowych w temp. 90-115°C) - 9 szt.
- kalander i wyciarka (wyciarcie i kalandrowanie przedmieszek w temp.120-175°C i mieszanek gumowych w temperaturze 70-115°C) – 5 szt.
- walcarka ( uplastycznienie i płytowanie mieszanek gumowych w temp. 70-175°C)-9 szt.

###### **I.2.3. Wydział Przygotowania Półfabrykatów (BT-2):**

- linia kalandra nakładowego ( temperatura prowadzenia procesu: wyciarka: 60-90°C, walcarka 80-90°C, suszarka 117-153°C, temperatura walców kalandra: 60-100°C ) – 1szt.
- wyciarka boków SAI (temp. wyciarki max.130°C, prędkość linii :16-28 m/min) -1 szt.
- linia wyciarcia bieżników (temp. prowadzenia procesu: wyciarka 30 - 100°C, prędkość linii : 18 - 34 m/min) – 3 szt.
- wyciarko-nakładarka SAI (temp. prowadzenia procesu : 50 – 105°C) – 1 szt.

- kalander wypełniacza (temp. prowadzenia procesu: walcarka 55 -65°C, temp. walcy kalandra: 25-125 °C) - 1 szt.
- kalander profilowy (temp. prowadzenia procesu: walcarka 55 - 65 °C, temp. walcy kalandra: 25-125 °C) -1 szt.
- kalander czterowalcowy SAI (temp. prowadzenia procesu: 65- 85 °C,, temp. walcy kalandra: 69- 90 °C) – 1 szt.
- linia Steelastic ( gumowanie kordu w temp. 75-90°C) – 1 szt.
- kalander kapowy (temp. prowadzenia procesu: max. 95°C, kalander: 65-100 °C) – 2 szt.
- maszyny do cięcia - 10 szt.
- drutówka -3 szt.
- urządzenie do ręcznego nakładania wypełniacza – 27 szt.
- linia do nakładania pasków gumowych OFF-LINE –1 szt.

#### **I.2.4. Wydział Konfekcji (BT-3):**

- maszyna konfekcyjna (konfekcja opon do samochodów osobowych i dostawczych) - 102 szt.

#### **I.2.5. Wydział Wulkanizacji i Kontroli Końcowej (BT-4):**

- prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja opon do samochodów osobowych i dostawczych w temp. 160-190°C i pod ciśnieniem wewnątrz membrany 1,4-2,2 MPa) - 183 szt.
- optymizer ( badanie i klasyfikacji opon) – 14 szt.

#### **I.2.6. Wydział Produkcji Opon Rolniczych i Membran (BT-5):**

- linia wytłaczania bieżników (max. temp. głowic- 110 °C )- 2 szt.
- linia produkcji drutówek (max. temp. głowic- 70 °C )- 3 szt.
- maszyna konfekcyjna jednostadiowa ( konfekcja opon do pojazdów rolniczych) – 24 szt.
- prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja opon pojazdów rolniczych w temp. 167-173°C i pod ciśnieniem pary do membrany 1,38-1,41 MPa )- 28 szt.
- linia wytłaczania wytłoczek membranowych 4,5” (max. temp. głowicy - 110 °C) – 1 szt.
- linia wytłaczania wytłoczek membranowych 6,5” (max. temp. głowicy - 110 °C) – 1 szt.
- prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja membran w temp. pary do płyt max. 205°C, i ciśnieniu pary do płyt max 1,67 MPa) - 28 szt.

#### **I.2.7. Wydział Produkcji Opon Ciężarowych (BT-6):**

- linia wytłaczania elementów gumowych (wytłaczanie w 4 głowicach w temp. 60-90°C i ciśnienie 0,0 -0,25 MPa ) - 1 szt.
- FISHER (maszyna do cięcia osnowy) – 1 szt.
- SAFAN, STEELASTIC (maszyna do cięcia opasania opon) – 2 szt.
- drutówka (maszyna do budowy drutówek opon )- 2 szt.
- SLITTER ( maszyna do rozcinania opasań ) - 1 szt.
- maszyna konfekcyjna (konfekcja opon samochodów ciężarowych) – 5 szt.
- prasa wulkanizacyjna (wulkanizacja opon do samochodów ciężarowych w temp. 143 – 148 °C i ciśnieniu 0-2,8 MPa) – 28 szt.
- wyważarka opon – 3 szt.
- X-REY (urządzenie do prześwietlania opon - kontrola jakości) – 1 szt.
- SHERORGRAPH ( urządzenie do wykrywania błędów w budowie opony - kontrola jakości) - 1 szt.

#### **I.2.8. Wydział Produkcji Części Zamiennych i Usług (PM):**

- tokarki - 26 szt.
- frezarki - 14 szt.
- wiertarki - 5 szt.
- wiertarko-frezarki - 4 szt.
- szlifierki - 12 szt.
- grawerki - 3 szt.

### **I.3. Charakterystykę prowadzonych procesów technologicznych.**

#### **I.3.1. Wydział Produkcji Mediów Technologicznych (PI-EC) /kotłownia/.**

W obrębie instalacji w Wydziale Produkcji Mediów Technologicznych działać będzie kotłownia, w której przebiegać będzie proces energetycznego spalania paliw w 4 kotłach parowych typu FM – 120/97. Podstawowym zadaniem kotłowni będzie produkcja energii cieplnej, w postaci pary wodnej nasyconej o temperaturze w zakresie 210-223°C i ciśnieniu w zakresie 1,8-2,35 MPa, używanej w procesie technologicznym produkcji wyrobów gumowych. Ponadto wytwarzana będzie ciepła woda na potrzeby centralnego ogrzewania dla zapewnienia optymalnej temperatury obiektów produkcyjnych i administracyjno-socjalnych, ciepła wody użytkowa do obiektów higieniczno-socjalnych, para wodna dla potrzeb własnych ciepłowni oraz para technologiczna i ciepło na potrzeby c.o. i c.w.u. dla odbiorców zewnętrznych.

#### **I.3.2. Wydział Produkcji Mieszanek (BT-1).**

W Wydziale wytwarzane i przerabiane będą mieszanki gumowe (w max. ilości 464,3 tys. Mg/rok), stanowiące główny surowiec do produkcji opon i membran.

Głównymi składnikami mieszanek będą kauczuki naturalne i syntetyczne, sadza techniczna, plastyfikatory, napelniacze mineralne, przyspieszacze, siarka, środki przeciwstarzeniowe i inne substancje ulepszające. W mikserach (mieszarkach zamkniętych) przebiegać będzie zasadnicza część procesu produkcji mieszanki gumowej. Do miksera ładowane będą odważone uprzednio porcje odpowiednich surowców. Kolejność załadunku poszczególnych surowców będzie określona przez przepis specyficzny dla każdej mieszanki i identyczny dla kolejnych porcji w serii takich samych mieszanek. Produkcja mieszanek odbywać się będzie w jednym lub w wielu etapach. Wszystkie składniki w trakcie mieszania każdej porcji w mikserze będą dokładnie zmieszane w jednolitą i jednorodną masę zwaną mieszanką (zawierającą substancje służące do sieciowania polimerów) lub przedmieszką (jeszcze bez tych substancji). Przedmieszki kierowane będą ponownie do mikserów.

Otrzymane mieszanki i przedmieszki w postaci nieforemnych bryły kierowane będą do urządzeń pytujących, a potem do wyciarki z kalandrem lub walcarki. Podstawowym zadaniem tych urządzeń będzie nadanie produktowi formy wygodnej do magazynowania i przetwarzania w kolejnych procesach. Produktem końcowym (po wyładunku i wychłodzeniu oraz pokryciu płynem antyadhezyjnym) będą mieszanki gumowe (ok. 100 rodzajów) o różnym składzie i właściwościach w postaci szerokiej taśmy gumowej.

#### **I.3.3. Wydział Przygotowania Półfabrykatów (BT-2).**

W Wydziale produkowane będą półfabrykaty do opon m. in. drutowki, kapa, osnowa, boki, opasania, ekran i bieźniki.

Do produkcji półfabrykatów będą stosowane procesy wyciarki i kalandrowania. Kalandrowanie będzie polegać na kształtowaniu profili gumowych (do produkcji kapy, boków, wypełniacza) o odpowiednim przekroju, natomiast wyciarki - na wyciskaniu uplastycznionej mieszanki przez szablon o zadanym przekroju. Głównymi elementami używanymi do produkcji półfabrykatów będą mieszanki gumowe, kordy (wiskozowe, poliamidowe, poliestrowe, stalowe) i druty. W każdym z procesów i dla każdego elementu składowego opony używane będą oddzielne rodzaje mieszanek gumowych, jak również do produkcji każdego z elementów stosowane będą z reguły oddzielne urządzenia. Zasilanie czyli podawanie mieszanek do tych urządzeń odbywać się będzie „na zimno”, tzn. do urządzenia podawana będzie bezpośrednio taśma mieszanki, pocięta ewentualnie na węższe paski lub „na gorąco” tzn. przed podaniem do urządzenia mieszanka będzie podgrzewana i uplastyczniana na walcarkach.

Gumowanie kordów na osnowy, ekran i opasania odbywać się będzie w linii kalandra nakładowego. Gumowanie polegać będzie na obustronnym wwalcowaniu uprzednio podgrzanej, uplastycznionej i ukształtowanej w cienką folię mieszanki w tkaninę tekstylną lub stalową. Powstałe po wychłodzeniu gumowane kordy tekstylne i stalowe zawijane będą w przekładki poliamidowe lub polipropylenowe i przekazywane na stanowiska cięcia.

Produkcja drutówek polegać będzie na ukształtowaniu pojedynczych drutów stalowych (mosiądzowanych lub brązowionych) w taśmę złożoną z 3-6 drutów, pokryciu jej warstwą gumy w głowicy wytłaczarki drutówkowej i zwinięciu z tej taśmy pierścieni złożonych z 3-6 zwojów, które przekazywane będą na nakładarki, gdzie nakładany będzie na nie pasek mieszanki gumowej (wypełniacz). Powstałe w ten sposób drutówki przekazywane będą na stanowiska konfekcji opon surowych.

Produkcja boków polegać będzie na mechanicznym złożeniu poprzez docisk na gorąco oddzielnie tłoczonych lub kalandrowanych elementów składowych nazywanych bokiem właściwym i twardym paskiem stopowym lub poprzez wytłaczanie na wytłaczarce całego element. Powstałe boki opon po wychłodzeniu i zawinięciu w przekładkę przekazywane będą na stanowiska konfekcji.

Produkcja bieżników polegać będzie na wytłoczeniu (na wytłaczarkach) czoła bieżnika wraz paskami barkowymi po obu stronach pokryciu spodniej strony bieżnika cienką warstwą kapy lub nałożeniu kleju benzynowego, pocięciu na odcinki o żądanej długości, pomalowaniu końcówek klejem benzynowym do złączeń oraz załadowaniu do tzw. wózków tacowych, w których bieżniki po odpowiednim czasie wypoczynku przekazywane będą na stanowiska konfekcji

#### **I.3.4. Wydział Konfekcji (BT-3).**

W Wydziale będą realizowane procesy montażu (konfekcji) poszczególnych elementów składowych półwyrobów nazywanych oponami surowymi.

Konfekcja opon to proces łączenia w sposób mechaniczny przygotowanych elementów, który odbywać się będzie dwuetapowo na różnego typu maszynach konfekcyjnych I i II stadium lub na maszynach I stadium. W pierwszym etapie konfekcji po założeniu na maszyny drutówek, na bęben maszyny konfekcyjnej nawijana będzie pierwsza warstwa osnowy, następnie po wykonaniu przez konfeksjonera złącza, dokonana będzie operacja osadzenia drutówek po obu stronach bębna i operacja przewinięcia osnowy ponad drutówkami. Kolejnym etapem, pomijanym w przypadku opon jednowarstwowych będzie nałożenie drugiej warstwy osnowy. Na tak przygotowany element nakładane będą symetrycznie dwa boki. Konfeksjoner wykona złącza boków, po czym nastąpi operacja rolowania boków i złożenie bębna. W ten sposób powstanie opona surowa po I stadium konfekcji.

W drugim etapie konfekcji na oponę surową po I stadium, nakłada się dwie warstwy opasania z kordu stalowego, w niektórych przypadkach tzw. ekran z pasków kordu nylonowego oraz bieżnik, po czym całość roluje się otrzymując tzw. oponę surową po II stadium konfekcji. W procesie I - stadium wszystkie elementy opony surowej łączone będą w procesie ciągłym na bębnie płaskim membranowym.

#### **I.3.5. Wydział Wulkanizacji i Kontroli Końcowej (BT-4).**

W Wydziale opony surowe będą poddawane działaniu wysokich temperatur (zakres 160-190 °C) i ciśnienia (1,4-2,2 MPa) na prasach wulkanizacyjnych, w celu otrzymania tzw. opon gotowych, czyli zwulkanizowanych (max. wielkość produkcji 104 tys. Mg/rok). Wulkanizacja opon odbywać się będzie na różnego typu prasach wulkanizacyjnych z formami dwu połówkowymi lub segmentowymi. Medium wulkanizacyjnym w zależności od systemu wulkanizacji będą: para/gaz obojętny (azot - służący do uzyskania wyższego ciśnienia w membranie) lub gorąca woda. Elementami pomocniczymi używanymi do dostarczenia

mediów grzewczych do wnętrza wulkanizowanych opon będą różnego kształtu worki gumowe nazywane membranami. Opona surowa będzie wkładana przy pomocy urządzenia załadunkowego do otwartej formy. Następnie opona formowana będzie parą (o niskim ciśnieniu) podawaną do wnętrza membrany. Po uformowaniu opony prasa będzie zamykana i nastąpi właściwy proces wulkanizacji przy ściśle określonych parametrach takich jak: czas, temperatura i ciśnienie mediów. Podczas wulkanizacji opona będzie ogrzewana od strony membrany i od strony formy. Po zakończeniu cyklu prasa będzie otwierać się automatycznie i nastąpi wyładunek zwulkanizowanych opon, a następnie załadunek nowych opon surowych, po czym cykl będzie się powtarzał. Opony po wulkanizacji przekazywane będą na stanowiska kontroli i obcinania ewentualnych wpływów.

Ponadto w wydziale prowadzona będzie kontrola parametrów jakościowych wyprodukowanych opon metodą kontroli wizualnej, jak również na urządzeniach zwanych wyważarkami (statycznymi lub dynamicznymi) oraz optymizerami.

#### **I.3.6. Wydział Produkcji Opon Rolniczych i Membran (BT-5).**

W Wydziale prowadzone będą procesy związane z przygotowaniem półfabrykatów, w tym: produkcja kapy, boków, cięcie kordów, produkcja drutówek, produkcja bieźników, ponadto procesy konfekcjonowania, wulkanizacji i kontroli końcowej opon i membran (max. wielkość produkcji opon rolniczych 11,4 tys. Mg/rok oraz membran 1,6 tys. Mg/rok). Prowadzone w Wydziale BT-5 procesy produkcji półfabrykatów, konfekcji i wulkanizacji opon do pojazdów rolniczych będą przebiegać analogicznie jak procesy opisane w punktach I 3.3, I 3.4, I 3.5.

Procesem pomocniczym przy produkcji opon będzie produkcja membran do pras wulkanizacyjnych. Proces produkcji membran będzie polegał na wytłoczeniu z uprzednio przefiltrowanej mieszanki (sporządzonej z kauczuku butylowego o specjalnych właściwościach mechanicznych jak odporność na temperaturę, wydłużenie i zginanie) wytłoczek membranowych o odpowiednim kształcie, które następnie będą przycinane na wymagane w zależności od rodzaju i wielkości membran, wymiary, wygrzewane przez 1-4 godziny w specjalnej komorze podgrzewczej. Następnie będą wulkanizowane w formach ogrzewanych parą i zamontowanych na specjalnych prasach hydraulicznych. Gotowe membrany będą przekazywane na stanowiska kontroli i sprawdzane głównie pod kątem prawidłowości wykonania kołnierzy, występowania pęcherzy i rozwarstwień oraz ich powierzchnia będzie szlifowana i rowkowana. Po zabezpieczeniu powierzchni olejami mineralnymi wyrób będzie sezonowany.

#### **I.3.7. W Wydziale Produkcji Opon Ciężarowych (BT-6)**

W Wydziale realizowane będą procesy związane z przygotowaniem półfabrykatów tj. procesy wytłaczania, cięcia kordów, przygotowania drutówek, konfekcjonowania, wulkanizacji i kontroli końcowej opon. (max. wielkość produkcji 68 tys. Mg/rok)

Produkcja półfabrykatów będzie obejmować :

- wytłoczenie w linii Quadroplex, elementów gumowych jak boki, wypełniacz oraz bieźnik,
- nagumowanie i cięcie na określone wymiary kordu stalowego
- przygotowanie drutówek polegające na nagumowaniu i zawinięciu taśmy złożonej z jednego drutu w odpowiedniej wielkości pierścien.

Konfekcja polegać będzie na zgodnym z dokumentacją konstrukcyjną opony połączeniu warstw osnowy kordu stalowego, drutówek i nałożeniu bieźnika na bębnie maszyny konfekcyjnej jednostadiowej. Powstałe podczas konfekcji opony surowe przekazywane będą do wulkanizacji. Wulkanizacja opon do samochodów ciężarowych odbywać się będzie na różnego typu prasach wulkanizacyjnych. Zwulkanizowane opony przekazywane będą na

stanowiska kontroli gdzie prowadzone będzie obcinanie wypływek, kontrola wizualna, wyważanie statyczne, badania rentgenowskie i klasyfikacja końcowa.

### **I.3.8. Wydział Produkcji Części Zamiennej i Usług (PM).**

W Wydziale będą realizowane procesy związane z produkcją części zamiennych do maszyn i urządzeń używanych do produkcji ogumienia, produkcją osprzętu oponiarskiego w szczególności: form wulkanizacyjnych, pierścieni do form wulkanizacyjnych, pierścieni do budowy drutówek, oprzyrządowania do produkcji mieszanek gumowych oraz świadczenie usług remontowych.

## **I.4. Urządzenia i obiekty wchodzące w skład instalacji z zakresu gospodarki wodno-ściekowej:**

Eksploracja instalacji przeróbki gumy będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód poprzez pobór wody z rzeki Wisłoka oraz wprowadzanie mieszaniny ścieków przemysłowo-opadowych i roztopowych do rzeki Wisłoki.

### **I.4.1. Ujęcie wody powierzchniowej zlokalizowane na rzece Wisłoka w km 56+180:**

- dwa otwory czołowe w przesłach o wym. 0,7 x 2,0 m oraz jeden boczny w ścianie przyczółka o wym. 1,0 x 0,4 m,
- komora zbiorcza ujęcia o parametrach: 8 x 3 x 4,2 m,
- osadniki ziemne A, B i C o parametrach: A- Vuż. 100 000 m<sup>3</sup>, B - Vuż. 24 000 m<sup>3</sup>, C- Vuż. 25 000 m<sup>3</sup>; przy h 3,5 m,
- komora zbiorcza o parametrach: 2 x 2 x 6,25.

### **I.4.2. Stacja filtrów:**

- filtry żwirowe - 14 szt
- zbiornik wody płucznej z żelbetonu.

### **I.4.3. Stacja uzdatniania wody:**

- ciąg dekarbonizacji o wydajności max 300 m<sup>3</sup>wody/h (akcelator, zbiornik magazynowy wapna, zbiornik do rozpuszczenia wapna, zbiornik roztworu koagulantu, kontener i zbiornik zalewowy),
- ciąg filtracji (filtr żwirowy i zbiornik wody filtrowanej),
- ciąg zmiękczenia o wydajności max 200 m<sup>3</sup>wody/h (wymiennik sodowy, zbiornik wody zmiękczonej, zbiorniki magazynowe soli, filtr żwirowy do solanki, komory szlamu i poletka osadowe),
- ciąg neutralizacji ścieków (zbiorniki o poj. 500 m<sup>3</sup>- 2 szt.),
- stacja schładzania kondensatu (wymienniki ciepła, filtr żwirowy i zbiornik magazynowy)
- punkt rozładunku/magazynowania kwasu solnego (taca rozładunkowa, zbiornik ścieków i zbiorniki magazynowania kwasu solnego -3 szt.)

### **I.4.4. Oczyszczalnia ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych.**

- oczyszczalnia Nr 1 – przepustowość 400 m<sup>3</sup>/h (osadnik poziomy trójkomorowy, zbiornik na substancje pływające i tłuszcze, zbiornik retencyjny i poletka osadowe-2 szt.),
- oczyszczalnia Nr 2 - przepustowość 540 m<sup>3</sup>/h (osadnik poziomy trójkomorowy, zbiornik na substancje pływające i tłuszcze i poletka osadowe 4 szt.),
- urządzenia podczyszczające ścieki przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe (osadnik ścieków nr I zlokalizowany przy warsztacie naprawczym wózków, komory osadcze nr II zlokalizowane przy stacji uzdatniania wody, poletka osadowe nr III zlokalizowane przy stacji uzdatniania wody, neutralizator ścieków nr IV zlokalizowany przy stacji uzdatniania wody, separator oleju AWAS nr V zlokalizowany przy stanowisku rozładunku oleju opałowego).

### **I.4.5. Wylot urządzeń kanalizacyjnych zlokalizowany na rzece Wisłoka w km 57+328:**

- wylot zaopatrzonej w klapę zwrotną.

## **I.5. Charakterystykę prowadzonych procesów związanych z gospodarką wodno-ściekową.**

Dla potrzeb instalacji będzie pobierana woda ze środowiska i z zewnętrznego źródła. Woda na cele technologiczne pobierana będzie z rzeki Wisłoka ujęciem wody zlokalizowanym w km 56+180 rzeki. W skład ujęcia będą wchodzić trzy okna wlotowe zabezpieczone kratami gęstymi oraz klapami. Woda ujmowana przez ujęcie przesyłana będzie poprzez komorę zbiorczą do trzech osadników ziemnych. Następnie woda poprzez pompownię I stopnia kierowana będzie do Stacji Filtrów. Uzdatniona woda będzie rozdzielona na następujące strumienie:

- woda do chłodzenia i uzupełniania obiegów chłodzących,
- woda na cele przeciwpożarowe,
- woda dla celów energetycznych (produkcja wody zmiękczonej do zasilania kotłowni i uzupełniania obiegów wody hydrauliczno-eźektorowej).

W stacji woda poddawana będzie procesom: dekarbonizacji mlekiem wapiennym, koagulacji chlorkiem żelazowym w reaktorze typu akcelator, filtracji w ciśnieniowych filtrach żwirowych oraz zmiękczeniu na wymiennikach kationitowych sodowych.

Woda wykorzystywana do płukania urządzeń stacji będzie pobierana ze stacji filtrów i po wykorzystaniu oprowadzana będzie do zakładowej kanalizacji przemysłowej.

Cele technologiczne obejmować będą również potrzeby chłodnicze (chłodzenie maszyn i urządzeń) i energetyczne (produkcja pary). Obiegi chłodnicze wody ( $V=2\ 373\ m^3$ ) będą obiegami zamkniętymi z możliwością uzupełniania niedoborów wody.

Woda na cele socjalno-bytowych instalacji będzie zakupywana z ujęcia zewnętrznego.

Z instalacji będą powstawać ścieki socjalno-bytowe, przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe. Ścieki socjalno-bytowe będą odprowadzane do zakładowej kanalizacji sanitarnej, a następnie kierowane do kanalizacji zewnętrznej. Ścieki przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe będą odprowadzane do zakładowej kanalizacji przemysłowej i w mieszaninie wprowadzane do rzeki Wisłoki wylotem urządzeń kanalizacyjnych zlokalizowanym w km 57+328 rzeki. W skład ścieków przemysłowych będą wchodzić ścieki ze stacji uzdatniania wody oraz ścieki powstające przy produkcji i wulkanizacji materiałów gumowych. Przed wprowadzeniem mieszaniny ścieków przemysłowo-opadowych i roztopowych do środowiska będą oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków.

Oczyszczalnia ścieków będzie składała się z dwóch takich samych ciągów technologicznych, w skład których wchodzić będzie zbiornik retencyjny, służący do zatrzymywania ścieków, trójkomorowy osadnik zaopatrzony w mechaniczny zgarniacz osadów i części pływających oraz poletka osadowe. Oczyszczone ścieki z ciągów technologicznych kierowane będą wspólnym wylotem zaopatrzonym w klapę zwrotną do rzeki Wisłoki. W okresie nadmiaru wód opadowych i roztopowych część tych wód będzie odprowadzana bezpośrednio przelewem do rzeki Wisłoki tym samym wylotem co ścieki przemysłowe a stała ilość ( $261\ dm^3/s$ ) kierowana będzie na zakładową oczyszczalnię ścieków. Wody opadowe i roztopowe oraz niektóre ścieki przemysłowe (ścieki poregeneracyjne, ścieki zaolejone, ścieki popłuczne z płukania filtrów oraz odmuliny z akcelatora) przed wprowadzeniem do zakładowej kanalizacji przemysłowej będą podczyszczane na urządzeniach podczyszczających.



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

### **II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.**

**II.1.1.** Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza została określona w załączniku nr 1 i załączniku nr 2.

**II.1.2.** Dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów z instalacji:

- amoniak	0,042 Mg/rok
- anilina	0,845 Mg/rok
- benzen	0,776 Mg/rok
- cynk	1,353 Mg/rok
- CS <sub>2</sub>	9,058 Mg/rok
- dwutlenek azotu	327,703 Mg/rok
- dwutlenek siarki	80,262 Mg/rok
- fenol	0,822 Mg/rok
- formaldehyd	0,017 Mg/rok
- ksylen	1,592 Mg/rok
- styren	2,753 Mg/rok
- tlenek węgla	91,544 Mg/rok
- toluen	1,524 Mg/rok
- węglowodory alifatyczne do C12	227,613 Mg/rok
- pył ogółem	34,905 Mg/rok
w tym: - pył zawieszony PM10	34,905 Mg/rok
- węgiel elementarny	19,974 Mg/rok

**II.1.3.** Nie ustalono dopuszczalnej wielkości emisji tlenku węgla z 4 kotłów parowych typu FM – 120/97.

### **II.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.**

**II.2.1.** Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary wykorzystywane jako tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi oznaczone symbolem A na załączniku graficznym nr 4:

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

**II.2.2.** Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary wykorzystywane jako tereny zabudowy związanej z wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży oznaczone symbolem B na załączniku graficznym nr 4:

- w godzinach od 6.00 do 22.00.....50 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00.....40 dB(A).

### **II.3. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji.**

**II.3.1.** Dopuszczalna do wprowadzania ilość i stężenia mieszaniny ścieków przemysłowo-opadowych i roztopowych do rzeki Wisłoki wylotem zlokalizowanym w km 57+328:

$$Q_{\text{śrd}} = 14112 \quad \text{m}^3/\text{d}$$
$$Q_{\text{maxh}} = 940,0 \quad \text{m}^3/\text{h}$$

**II.3.2.** Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowo-burzowych i roztopowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli.

Tabela 1

Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowo -burzowych odprowadzanych z instalacji
Odczyn (pH)		6,5 – 9,0
BZT <sub>5</sub>	mgO <sub>2</sub> /l	20
CHZT <sub>Cr</sub>	mgO <sub>2</sub> /l	70
Zawiesiny ogólne	mg/l	25
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	30
Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	0,07
Chlorki	mgCl/l	700
Chrom ogólny	mg Cr/l	0,1
Arsen	mg As/l	0,05
Wanad	mg V/l	0,5
Srebro	mg Ag/l	0,01
Ołów	mgPb/l	0,1
Miedź	mgCu/l	0,1
Nikiel	mgNi/l	0,1
Cynk	mgZn/l	1,0
Rtęć	mg Hg/l ścieków	0,03 – średnia miesięczna
Kadm	mg Cd/l ścieków	0,2 – średnia miesięczna
Heksachlorocykloheksan	mg Cd/l ścieków	0 – średnia miesięczna
Tetrachlorometan (czterochlorek węgla)	mg CCl <sub>4</sub> /l ścieków	1,5 – średnia miesięczna
Pentachlorofenol	mg PCP/l ścieków	1,0 – średnia miesięczna
Aldryna	mg/l ścieków	0 – średnia miesięczna
Heksachlorobenzen	mg HCB/l ścieków	1,0 – średnia miesięczna
Heksachlorobutadien	mg HCBd/l ścieków	1,0 – średnia miesięczna
Trichlorometan (chloroform)	mg CHCl <sub>3</sub> /l ścieków	1,0 – średnia miesięczna
1,2-dichloroetan	mg EDC/l ścieków	0,1 – średnia miesięczna
Trichloroetylen	mg TRI/l ścieków	0,1 – średnia miesięczna
Nadchloroetylen	mg PER/l ścieków	0,5 – średnia miesięczna
Trichlorobenzen	mg TCB/l ścieków	0,05 – średnia miesięczna

#### II.4. Dopuszczalna ilość pobieranej wody.

II.4.1. Pobór wody powierzchniowej dla potrzeb technologicznych instalacji ujęciem zlokalizowanym na rzece Wisłoka w km 56+180:

$$\begin{aligned}
 Q_{\max} &= 2\,200\,000 \text{ m}^3/\text{rok} \\
 Q_{\max h} &= 1200,0 \text{ m}^3/\text{h} \\
 Q_{\text{śrd}} &= 18000,0 \text{ m}^3/\text{dobę}
 \end{aligned}$$

II.4.2. Pobór wody dla potrzeb socjalno-bytowych instalacji od dostawcy zewnętrznego (na podstawie umowy cywilno-prawnej) w ilości:

$$\begin{aligned}
 Q_{\max} &= 300\,000 \text{ m}^3/\text{rok} \\
 Q_{\text{śrd}} &= 830 \text{ m}^3/\text{dobę}
 \end{aligned}$$

## II.5. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

II.5.1. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

Tabela 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	50
2	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np.: plastyfikatory, stabilizatory)	100
3	07 02 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 070211	350
4	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	100
5	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	5000
6	07 02 99	Inne niewymienione odpady	500
7	10 01 01	Żużle popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 100104)	30
8	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	5
9	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	5
10	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	270
11	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5
12	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	30
13	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	800
14	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1100
15	15 01 03	Opakowania z drewna	3800
16	15 01 04	Opakowania z metali	100
17	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	400
18	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	30
19	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	50
20	16 01 03	Zużyte opony	150
21	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	5
22	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	50
23	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).	1
24	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia innych niż wymienione w 17 01 06	50
25	17 02 01	Drewno	50
26	17 02 02	Szkło	10
27	17 04 05	Żelazo i stal	2800
28	17 04 07	Mieszanki metali	150
29	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	25
30	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	0,5
31	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	35

32	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	0,5
33	19 09 02	Osady z klarowania wody	50
34	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	350
35	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	15
36	19 09 99	Inne niewymienione odpady	100
37	19 12 01	Papier i tektura	90

**III. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych** - jak w warunkach normalnej pracy instalacji zgodnie z punktami II.1, II.2, II.3, II.4 i II5 decyzji.

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

**IV.1. Charakterystykę miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.**

**IV.1.1.** Parametry źródeł emisji do powietrza zostały określone w załączniku nr 3.

**IV.1.2** Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:

IV.1.2.1. Substancje zanieczyszczające z czterech kotłów parowych typu FM – 120/97 kierowane będą oddzielnymi ciągami do ekonomizerów, gdzie będzie prowadzony odzysk ciepła a następnie kierowane do oddzielnych emitorów. Ciągi spalin wymuszone pracą wentylatorów wbudowanych w kotłach.

IV.1.2.2. Substancje zanieczyszczające ze źródeł emisji i emitorów Z-1/W1/1, Z-1/W1/2, Z-1/W1/3, Z-1/W1/4, Z-1/W2/1, Z-1/W2/2, Z-1/W2/3, Z-1/W2/4, Z-1/W2/51, Z-1/W2/55, Z1/W2/60, Z-3/100 i PM/15 będą wprowadzane do powietrza poprzez urządzenia ochrony powietrza wyszczególnione w pkt. IV.1.3.

**IV.1.3.** Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

IV.1.3.1. Wydział Produkcji Mieszanek (BT-1)

Tabela 3

Numer emitora	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność minimalna
Z-1/W1/1	filtr tkaninowy workowy (3 komory po 20 szt. filtrów w każdej komorze, otrzepywany impulsywnie sprężonym powietrzem za pomocą sterownika)	Dalamatic	92%
Z-1/W1/2	j.w.	Dalamatic	92%
Z-1/W1/3	j.w.	Dalamatic	92%
Z-1/W1/4	j.w.	Dalamatic	92%
Z-1/W2/1	filtr tkaninowy workowy (2 komory po 20 szt. filtrów w każdej komorze, otrzepywany impulsywnie sprężonym powietrzem za pomocą sterownika)	Dalamatic	92%
	filtr -20 szt. (patrony papierowe, powierzchnia 6,7 m <sup>2</sup> SFI067 i 9,8m <sup>2</sup> SFI 098, otrzepywane impulsem pneumatycznym)	SFI 067 - 7 szt SFI 098 13 szt	85%
	filtr półkowy 7,2 m -3szt. (czynnik filtrujący- pierścienie Raschiga i metalowe wióra)	-	63%

	filtr półkowy 14m -3 szt. (czynnik filtrujący – metalowe pierścienie i wióra)	-	74%
	filtr tkaninowy workowy	PJ4	90%
	filtr tkaninowy workowy	AF302	90%
Z-1/W2/2	filtr tkaninowy - rękaw workowy (otrzepywany mechanicznie)	Unimaster UMA	85%
Z-1/W2/3	filtr tkaninowy (otrzepywany mechanicznie)	FOK	85%
Z-1/W2/4	filtr taśmowy	2012	85%
Z-1/W2/51	filtr tkaninowy (otrzepywany impulsowo sprężonym powietrzem)	Dalamatic	85%
Z-1/W2/55	filtr tkaninowy - rękaw workowy (otrzepywany mechanicznie)	Unimaster UMA	85%
Z-1/W2/60	filtr tkaninowy (3 szt.) (otrzepywany impulsowo sprężonym powietrzem)	Dalamatic	90%
	filtr (12 szt.) (patrony papierowe powierzchnia 14,2m <sup>2</sup> otrzepywane impulsem pneumatycznym)	SFI 142	85%

#### VI.1.3.2. Wydział Produkcji Opon Rolniczych i Membran (BT-5)

Tabela 4

Numer emitora	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność minimalna
Z-3/100	cyklon	WP2	85 %

#### VI.1.3.3. Wydział Produkcji Części Zamiennych i Usług (PM):

Tabela 5

Numer emitora	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność minimalna
PM/15	cyklotekst (cyklon)	2B	82%

## IV.2. Charakterystykę źródeł emisji hałasu do środowiska.

### IV.2.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela 6

Lp	Źródło emisji hałasu (lokalizacja/ emitor)	Wysokość punktu emisji hałasu [m n.p.t.]	Czas pracy źródeł dźwięku [h/rok]
1.	Wentylatory (6 szt.) i opadająca woda w chłodni wentylatorowej centralnego obiegu chłodzącego przy Pompowni Wody Schłodzonej	7,0	8500
2.	Wentylatory (3 szt.) i opadająca woda w chłodni wentylatorowej lokalnego obiegu chłodzącego przy Stacji Sprężarek Nr 2	7,0	4400
3.	Opadająca woda w chłodniczej ociekowej przy Pompowni Nr 4 (1 szt.)	12,5	6000

### IV.3. Miejsce odprowadzania ścieków do kanalizacji.

IV.3.1 Mieszanina ścieków przemysłowo-opadowych i roztopowych będzie wprowadzana do rzeki Wisłoki wylotem zlokalizowanym w km 57+328 rzeki.

IV.3.2 Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane będą poprzez zakładową kanalizację sanitarną do miejskiej kanalizacji sanitarnej – punkt włączeniowy – ostatnia studzienka na terenie zakładu zlokalizowana oznaczona symbolem PI/E/ŚS-1.

IV.3.3. Średnia roczna liczba zrzutów ścieków do rzeki Wisłoki z przelewu burzowego nie będzie większa niż 10.

### IV.4. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

#### IV.4.1. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych o pojemności 15 kg w wyznaczonym i opisanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.
2	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np.: plastyfikatory, stabilizatory)	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.
3	07 02 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 070211	Osady osuszane i magazynowane będą na poletkach osadowych przy zakładowej Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych.
4	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w workach foliowych w Magazynie Odpadów .
5	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady magazynowane będą na wybetonowanym placu magazynowym na terenie Zespołu Magazynów Zakupów lub w Magazynie Odpadów.
6	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady gromadzone będą w workach foliowych i magazynowane w Magazynie Odpadów.
7	10 01 01	Żużle popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 100104)	Odpady gromadzone będą w kontenerze metalowym i magazynowane na wybetonowanym placu przy Stacji Uzdatniania Wody.
8	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w Magazynie Odpadów.
9	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.
10	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.
11	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcooranicznych	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych, lub pojemnikach z tworzywa sztucznego w oznaczonym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych.

12	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach metalowych lub workach foliowych w oznakowanym miejscu Magazynu Odpadów Niebezpiecznych
13	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą belowane lub pakowane w worki foliowe i magazynowane w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów.
14	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą belowane lub pakowane w worki foliowe i magazynowane w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów.
15	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą na wybetonowanym, ogrodzonym placu, usytuowanym przy Walcowni nr 1
16	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane będą w Magazynie Odpadów.
17	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady belowane lub pakowane w worki foliowe magazynowane będą na wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów.
18	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych, oddzielnie dla każdego rodzaju surowca, w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych; opakowania w postaci beczek, pojemników i butli szklanych zdawane będą do magazynu szczelnie zamknięte; opakowania po odczynnikach chemicznych i surowcach zawierających substancje niebezpieczne zwracane będą do producenta, dostawcy lub importera danego surowca lub odczynnika.
19	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	Odpady gromadzone będą w workach foliowych wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów.
20	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą na wyznaczonym i opisanym miejscu w Magazynie Odpadów .
21	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	Odpady magazynowane będą w tekturowych opakowaniach na regałach magazynowych w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych.
22	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	Odpady magazynowane będą w metalowych pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów Zakupów
23	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).	Odpady magazynowane będą w metalowych pojemnikach w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych .
24	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia innych niż wymienione w 17 01 06	Odpady magazynowane będą na wybetonowanym placu na terenie jednostek organizacyjnych BT-1, BT-2, BT-3, BT-4, BT-5, BT-6, PI, PM lub Zespołu Magazynów Zakupów.
25	17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane będą na wybetonowanym, ogrodzonym placu, usytuowanym przy Walcowni nr 1

26	17 02 02	Szkło	Odpady magazynowane będą w metalowych pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów Zakupów.
27	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą w opisanych izolatorach znajdujących się na terenie jednostek organizacyjnych BT-1, BT-2, BT-3, BT-4, BT-5, BT-6, PI, PM lub Zespołu Magazynów Zakupów.
28	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane będą w oznaczonym miejscu, magazynu Zespołu Magazynów Zakupów, a wióra z obróbki metali magazynowane będą w pojemnikach zabezpieczających odpad przed rozsypaniem.
29	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady magazynowane będą w metalowych pojemnikach w oznaczonym miejscu magazynu Zespołu Magazynów Zakupów.
30	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych
31	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady gromadzone będą w szczelnych workach foliowych i magazynowane w Magazynie Odpadów.
32	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach foliowych w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych.
33	19 09 02	Osady z klarowania wody	Osady magazynowane będą na poletkach osadowych
34	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	Osady magazynowane będą na poletkach osadowych
35	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady gromadzone będą w szczelnych workach foliowych i magazynowane w Magazynie Odpadów.
36	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane będą na wybetonowanym placu przy Stacji Filtrów lub w workach foliowych w Magazynie Odpadów.
37	19 12 01	Papier i tektura	Belowane lub pakowane w worki foliowe odpady magazynowane będą w Magazynie Odpadów

#### 4.2. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	D10, D9, D5
2	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np.: plastyfikatory, stabilizatory)	D5, D10, D9, R9, R14
3	07 02 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 070211	D5
4	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	R14, R1, D5, D10
5	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	R1, R12, R13, R14, D5, D10
6	07 02 99	Inne niewymienione odpady	R1, R12, R14, D5, D10



7	10 01 01	Żużle popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 100104)	R14, D5
8	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	R14, D10, D5
9	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	R7, R9, R2, D5, R14, D9, D10
10	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9, R14
11	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcooranicznych	R9, R14
12	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	D9, D10
13	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R14, D5, R1
14	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R14, D10, D5
15	15 01 03	Opakowania z drewna	R14, R1, D10, D5
16	15 01 04	Opakowania z metali	R4, R14
17	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	R1, R14, D5, D10
18	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	R5, R14, D10
19	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	D5, D10, R14
20	16 01 03	Zużyte opony	R1, R14, D10
21	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	R2, R14
22	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	R14, R4, R15, D5, D10
23	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).	R14, R4, D10
24	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia innych niż wymienione w 17 01 06	R14, D5
25	17 02 01	Drewno	R14, R1, D5
26	17 02 02	Szkło	R14, D5
27	17 04 05	Żelazo i stal	R14, R4
28	17 04 07	Mieszanki metali	R14, R4
29	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	R14, D10
30	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	D5
31	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	D5
32	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	D5
33	19 09 02	Osady z klarowania wody	D5
34	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	D5, R14
35	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	D5, D10, R14
36	19 09 99	Inne niewymienione odpady	R14, D5
37	19 12 01	Papier i tektura	R14

#### **IV.4.3. Warunki gospodarowania odpadami**

IV.4.3.1. Wytworzone odpady będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym ważne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie transportu, zbierania, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

IV.4.3.2 Wytworzone odpady na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006r w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami oraz dopuszczalnych metod ich odzysku, mogą być przekazywane osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym w celu ich wykorzystania na potrzeby własne.

IV.4.3.3. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

IV.4.3.4. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez prowadzącego instalację.

IV.4.3.5 Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych, w szczególności pojemności magazynów przy pomocy pojazdów wyposażonych i oznakowanych zgodnie z obowiązującymi przepisami ADR.

IV.4.3.6 Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

IV.4.3.7. Teren gromadzenia odpadów będzie wyposażony w urządzenia i materiały gaśnicze, zapas sorbentów i czyszczywa do likwidacji ewentualnych rozlewów.

IV.4.3.8. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych ciekłych nie będą posiadać kratki ściekowych.

IV.4.3.9. Powierzchnie komunikacyjne przy obiekcie do przechowywania odpadów niebezpiecznych – Magazynie Odpadów Niebezpiecznych oraz rampa przeładunkowa i drogi wewnętrzne w Magazynie będą utwardzone i utrzymywane w czystości. Rampa przeładunkowa będzie zadaszona.

IV.4.3.10. Pracownicy pracujący przy substancjach niebezpiecznych stosować będą odzież ochronną i roboczą oraz środki ochrony osobistej.

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

- energia elektryczna	150 000 MWh/rok
- gaz ziemny	61 530 000 m <sup>3</sup> /rok
- olej opałowy	5600 Mg/rok
- woda ogółem z ujęcia T.C.Dębica S.A.	2 200 000 m <sup>3</sup> /rok
w tym : woda do celów chłodzących	1 200 000 m <sup>3</sup> /rok
- azot	11 500 000 m <sup>3</sup> /rok
- sadza techniczna (różnego rodzaju)	50 000 Mg/rok
- kauczuki (naturalne, sztuczne, mieszanki i regeneraty)	75 000 Mg/rok
- tkaniny tekstylne techniczne (kordy tekstylne, tkaniny krzyżowe, przekładkowe, nici)	10 000 Mg/rok
- kordy i druty stalowe	30 000 Mg/rok
- plastyfikatory i oleje	10 000 Mg/rok
- tlenek cynku	4 000 Mg/rok
- stearyna	1 500 Mg/rok
- środki przeciwstarzeniowe	5 000 Mg/rok
- środki wulkanizujące(w tym siarka)	5 000 Mg/rok
- kleje i lakiery benzynowe	140 Mg/rok
- benzyna	15 Mg/rok
- silany (związki krzemowo-organiczne)	900 Mg/rok
- żywice, plastyfikatory chemiczne, peptyzatory, mydła	5 000 Mg/rok

- płyny wodne i emulsje silikonowe	1 500 Mg/rok
- pigmenty	20 Mg/rok
- napelniacze(środki adhezyjne, krzemionki, talk, kreda, kaolin,)	9 000 Mg/rok
- materiały pomocnicze, opakowania	500 Mg/rok
- folie, worki z tworzyw sztucznych	900 Mg/rok
- sól spożywcza	165 Mg/rok
- kwas solny (30-33%roztwór)	150 Mg/rok
- wapno hydratyzowane	70 Mg/rok
- środki do korekty wody chłodzącej	20 Mg/rok
- środki do korekty obiegu wodno-parowego	30 Mg/rok
- koagulant do uzdatniania wody	16 Mg/rok
- żwir filtracyjny	150 Mg/rok
- masy jonitowe	10 Mg/rok
- sorbenty, środki do usuwania skutków zanieczyszczeń	60 Mg/rok
- inne	20 Mg/rok

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

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

**VI.1.1.** Zakres monitoringu procesów technologicznych prowadzonych w instalacjach jest określony w dokumentacji Systemu Procesowego Zarządzania Biznesem (BPMS) integrującego wymagania Systemu Zarządzania Jakością wg TS 16949, Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001 oraz Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy wg OHSAS 18001. Dokumentację systemową stanowią procedury, instrukcje operacyjne, instrukcje stanowiskowe, dokumentacja technologiczna, w tym Plany Kontroli zawierające parametry, według których prowadzone będą procesy technologiczne oraz sposób ich kontroli.

**VI.1.2.** W instalacji do przeróbki gumy kontrola parametrów technologicznych prowadzona będzie zgodnie z obowiązującymi instrukcjami technologicznymi i Planami Kontroli. Kontrola procesów odbywać się będzie wg Instrukcji Operacyjnej (WI) "Kontrola procesu i wyrobu". Monitorowaniu podlegać będzie również ilość zużytej w produkcji benzyny ekstrakcyjnej na Wydziałach BT-2, BT-3, BT-5, BT-6.

**VI.1.3.** W kotłowni w każdym z kotłów kontrolowane będzie ciśnienia pary na kotle, czas pracy kotła oraz zużycie paliwa przez poszczególne kotły.

**VI.1.4.** W celu utrzymania odpowiedniego stanu technicznego maszyn i urządzeń produkcyjnych realizowane będą wytyczne Instrukcji Operacyjnej (WI) "Utrzymanie wyposażenia produkcyjnego i system konserwacji oraz bieżące utrzymanie ruchu i remonty".

**VI.1.5.** Wskaźniki zużycia energii i surowców na jednostkę produkcji (wyrobu) oraz wytworzenia ścieków i odpadów na jednostkę produkcji

- max zużycie energii elektrycznej	700 kWh/Mg wyrobu
- max zużycie energii cieplnej	3 Mg pary/Mg wyrobu
- max zużycie wody chłodzącej	8,5 m <sup>3</sup> /Mg wyrobu
- max ilość wytwarzanych odpadów z przemysłu gumowego i produkcji gumy	29 kg/Mg wyrobu
- max zużycie benzyny (czystej oraz jako składnik klejów i lakierów)	0,9 kg/Mg wyrobu

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

**VI.2.1.** Stanowiska pomiarowe będą zamontowane (usytuowane) na emitorach: Z-1/W1/1, Z-1/W1/2, Z-1/W1/3, Z-1/W1/4, Z-1/W1/131, Z-1/W1/132, Z-1/W1/133, Z-1/W1/134, Z-1/W2/1, Z-1/W2/2, Z-1/W2/3, Z-1/W2/4, Z-1/W2/51, Z-1/W2/55, Z-1/W2/60, BT-2/1, BT-2/2, Z-2/62, Z-2/64, Z-2/68, Z-2/87, Z-2/88, Z-2/144, Z-2/145, Z-3/100, Z-9/1, Z-9/2, Z-6/ECII/2, Z-6/ECII/3, Z-6/ECII/4, Z-6/ECII/5, PM/15.

**VI.2.2.** Częstotliwość, czas, zakres i metodyka prowadzonych pomiarów powinny być zgodne z § 2 i § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji

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

**VI.3.1.** Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej prowadzone będą w punktach pomiarowych, przedstawionych na załączniku graficznym nr 4 do przedmiotowej decyzji:

- punkt Nr 1 zlokalizowany przed budynkiem mieszkalnym przy ul. Kraszewskiego nr 112,
- punkt Nr 2 zlokalizowany przed budynkiem mieszkalnym przy wejściu do Hotelu „Wisłok” przy ul. Kwiatkowskiego.

**VI.3.2.** Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy związanej z wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży prowadzone będą w godzinach 6.00 do 22.00 w punkcie pomiarowym, przedstawionym na załączniku graficznym nr 4 do przedmiotowej decyzji:

- punkt Nr 3 zlokalizowany przed budynkiem szkolnym przy ul. E. Kwiatkowskiego;

**VI.3.3.** Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń będących źródłem hałasu.

## **VI.4. Ewidencja i monitoring odpadów.**

Prowadzący instalację będzie rejestrował i przechowywał dane dotyczące rodzaju odpadów, ilości wytwarzanych odpadów, sposobów usuwania odpadów, 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.

## **VI.5. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.**

**VI.5.1.** Prowadzący instalację będzie wykonywał systematyczne pomiary ilości pobieranej wody powierzchniowej ujęciem zlokalizowanym na rzece Wisłoka w km 56+180 mierzonej za pomocą punktu pomiarowego PI/E/UW-1 (dysza Venturiego, przetwornik różnicy ciśnienia, licznik przepływu) zlokalizowanego w pomieszczeniu pompowni I<sup>o</sup> oraz wodomierzy PI/E/UW-2/1 i PI/E/UW-2/2 zlokalizowanych w pomieszczeniu pompowni Nr 1 - z częstotliwością co najmniej 1 x dobę, wyniki należy rejestrować i przechowywać.

**VI.5.2.** Prowadzący instalację będzie wykonywał systematyczne pomiary ilości pobieranej wody od dostawcy zewnętrznego za pomocą wodomierza PI/E/WP-1 zlokalizowanego w na terenie zakładu od strony ul. 1-go Maja oraz wodomierza PI/E/WP-2 zlokalizowanego w na terenie zakładu od strony ul. Kwiatkowskiego - z częstotliwością co najmniej 1 x miesiąc wyniki należy rejestrować i przechowywać.

**VI.5.3.** Pomiar wprowadzania mieszaniny ścieków przemysłowo-opadowych i roztopowych do rzeki Wisłoki:

**VI.5.4.** Prowadzący instalację będzie wykonywał systematyczne pomiary ilości odprowadzanych ścieków za pomocą punktu pomiarowego PI/E/OŚP-1 (koryto pomiarowe typu Venturiego, czujnik i przetwornik natężenia przepływu) zlokalizowanego w ciągu zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych Nr 1 przed wprowadzeniem do rzeki

Wisłoki oraz punktu pomiarowego PI/E/OŚP-2 (koryto pomiarowe typu Venturiego, czujnik i przetwornik natężenia przepływu) zlokalizowanego w ciągu zakładowej oczyszczalnia ścieków przemysłowych Nr 2 przed wprowadzeniem do rzeki Wisłoki - z częstotliwością co najmniej 1 x dobę, wyniki należy rejestrować i przechowywać.

**VI.5.5.** Pomiary jakości ścieków we wskaźnikach określonych w niniejszej decyzji należy wykonywać z częstotliwością co najmniej 1 x 2 miesiące.

**VI.5.6.** Pomiary jakości ścieków we wskaźnikach heksachlorocykloheksan i aldryna należy wykonywać z równoczesnym pomiarem jakości wody powierzchniowej z rzeki Wisłoki pobieranej dla instalacji w tych samych wskaźnikach.

**VI.5.7.** Punkt pomiaru jakości ścieków przemysłowo-opadowych i roztopowych ustala się na wylocie kanału otwartego wprowadzającego ścieki do rzeki Wisłoki w km 57+328.

**VI.5.8.** Prowadzący instalację będzie prowadził wizualną kontrolę działania przelewu burzowego.

**VI.5.9.** Pomiary jakości ścieków należy wykonywać metodami opisanymi w przepisach szczególnych.

## **VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej.**

**VII.1.** Sprzęt kontrolno-pomiarowy wykorzystywany do monitorowania procesów technologicznych nadzorowany będzie zgodnie z Instrukcją Operacyjną (WI) "Nadzorowanie wyposażenia do monitorowania i pomiarów".

**VII.2.** W przypadku awarii aparatury pomiarowej, monitorującej przebieg procesu technologicznego, sposób postępowania będzie zgodny z wytycznymi Instrukcji Operacyjnej (WI) ."Zasady Użytkowania przyrządów pomiarowych i postępowania z przyrządami nie spełniającymi wymagań metrologicznych";

**VII.3.** Wszystkie urządzenia związane z zabezpieczeniem przeciwwawaryjnym instalacji powinny być utrzymywane w dobrym stanie technicznym i pełnej sprawności oraz nie rzadziej, niż co pół roku okresowo kontrolowane

**VII.4** O wystąpieniu awarii instalacji należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

## **VIII. Określam sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

**VIII.1.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszym pozwoleniem należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

**VIII.2.** Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

**VIII.3.** Stosowane będą surowce gwarantujące zachowanie wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz standardów środowiska.

**VIII.4.** Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

**VIII.5.** Zlewnia wód opadowych i roztopowych z terenu instalacji utrzymywana będzie w czystości i porządku.

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

Nie są przewidywane negatywne skutki wynikające z eksploatacji instalacji, w związku z tym nie określa się sposobów ich usunięcia. W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

### **X. Dodatkowe wymagania.**

- X.1.** Opracowane wyniki pomiarów należy przedkładać Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.
- X.2.** Wszystkie urządzenia służące do pomiaru ilości pobieranej wody i wprowadzanych do środowiska ścieków oraz urządzenia podczyszczające ścieki przemysłowe oraz wody opadowe roztopowe należy oznakować zgodnie z oznaczeniami zawartymi w niniejszej decyzji i okresowo legalizować
- X.3.** Wyniki pomiarów poboru wody i wprowadzanych do środowiska ścieków oraz wyniki analiz ścieków należy rejestrować i przechowywać.
- X.4.** Do dnia 30.06.2007r. zostanie opracowana analiza możliwości zmniejszenia zużycia wody do celów produkcyjnych.
- X.5.** Emitory, które wprowadzają substancje zanieczyszczające do powietrza z procesów przeróbki gumy i nakładania spoiw (wymienione w pkt. 2 i 3 załącznika nr 2 do decyzji) zostaną wyposażone w króćce pomiarowe do dnia 31.10.2007r.

### **XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 20 lipca 2016 roku.**

## **Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 17.01.2006r./21.12.2004r. Firma Oponiarska Dębica S.A. w Dębicy przy ul. 1 Maja 1 wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji przeróbki gumy obejmującej kotłownię o mocy nominalnej ponad 50 MW<sub>t</sub>. Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 12/06.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdziłem, że instalacja przeróbki gumy nie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Natomiast kotłownia (łącznie moc kotłów- 184,8 MW) wchodząca w skład instalacji objęta jest takim obowiązkiem, gdyż została zaklasyfikowana zgodnie z pkt 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 do instalacji służących do spalania paliw o mocy nominalnej ponad 50 MW<sub>t</sub>.

Instalacja przeróbki gumy zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt. 1 lit.a rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania decyzji jest wojewoda.

Pismem z dnia 30.01.2006r. znak ŚR.IV-6618/7/1/06 zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie

dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń Firmy Oponiarskiej Dębica S.A w Dębicy, Urzędu Miasta w Dębicy oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji w dniu 16.03.2006r. i po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją 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 06.06.2006r. znak: ŚR.IV-6618/7/1/06 wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku. Po przeanalizowaniu przedłożonego przez Zakład uzupełnienia z dnia 21.06.2006r. oraz wyjaśnieniami przekazanymi pocztą internetową uznałem, że wniosek spełnia wymogi art.184 ustawy Poś.

Analizę kotłowni o mocy powyżej 50 MW<sub>t</sub> objętej obowiązkiem uzyskania zintegrowanego pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- „Reference Dokument on Best Available Techniques for Large Combustion Plants: (Duże obiekty spalania),
- “Reference Dokument on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems (Przemysłowe systemy chłodzenia),
- “Reference Dokument on General Principles of Monitoring” (Ogólne zasady dotyczące monitoringu).

<b>Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi</b>	<b>Stosowane w zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki</b>
Prowadzenie neutralizacji i sedymentacji ścieków po procesie regeneracji jonitów oraz sedymentacji ścieków z mycia kotłów i pomieszczeń.	Ścieki przemysłowe, pochodzące z mycia i odmulania kotłów oraz mycia pomieszczeń kierowane będą do oddzielnych urządzeń kanalizacyjnych do zakładowej oczyszczalni ścieków, gdzie prowadzone będą procesy sedymentacji
Zbieranie ścieków pochodzących z wód opadowych i roztopowych z powierzchni składowania paliw przy pomocy wewnętrznego systemu kanalizacji i ich oczyszczanie przed odprowadzeniem do odbiornika,.	Wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu, na którym znajduje się zbiornik na olej opałowy lekki (zbiornik wyposażony w zewnętrzny płaszcz, posadowiony w tacy z geomembraną) kierowane będą poprzez separator olejów do kanalizacji wód deszczowych
Oczyszczanie wód opadowych i roztopowych poprzez sedymentację oraz ponowne zużycie tych wód, oczyszczanie ścieków w urządzeniach do separacji olejów	Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu będą odprowadzane do kanalizacji wód deszczowych i kierowane do oczyszczalni ścieków. Wody opadowe i roztopowe pochodzące z obszarów narażonych na zanieczyszczenie substancjami ropopochodnymi kierowane będą poprzez separator olejów do kanalizacji wód deszczowych i dalej na oczyszczalnię ścieków.
Dla istniejących systemów chłodzenia wodą stosowanie rozwiązań, które będą prowadzić do odzysku ciepła oraz usprawnienie operacyjnego sterowania układem, w celu ograniczenia ilości zużycia wody chłodniczej.	W zakładzie stosowany będzie obieg zamknięty wód chłodniczych.

<p>W instalacjach spalania paliw wyposażonych w kotły zasilane gazem ziemnym stosowanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-automatycznych urządzeń pozwalających na pełną kontrolę procesu spalania w kotłach,</li> <li>- redukcję NO<sub>x</sub> w gazach odlotowych poprzez zastosowanie palników niskoemisyjnych,</li> <li>- minimalizacji emisji CO poprzez całkowite spalanie osiągnięte przez odpowiednią konstrukcję kotła,</li> <li>- zaawansowanego technicznie monitorowania i kontroli procesu oraz utrzymania we właściwym stanie technicznym całego układu spalania</li> </ul>	<p>W kotłowni będą stosowane:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-automatyczne urządzenia pozwalające na prowadzenie procesów spalania w zakresie optymalnie ustalonych parametrów - ciśnienia : 1,8 - 2,3 MPa oraz temperatury : 210 - 222°C</li> <li>- redukcja NO<sub>x</sub> i CO w gazach odlotowych poprzez zastosowanie palników niskoemisyjnych na wszystkich kotłach,</li> <li>- redukcji „termicznego NO<sub>x</sub> w gazach odlotowych poprzez zawracanie części spalin ponownie do palnika po przekroczeniu przez kocioł 40% obciążenia znamionowego,</li> <li>- ograniczenie CO w gazach odlotowych poprzez prowadzenie procesu spalania gazu w warunkach zapewniających całkowite spalanie oraz zastosowanie automatycznej kontroli i sterowania procesu.</li> </ul>
<p>Kontrolowanie emisji hałasu w instalacjach spalania paliw poprzez zastosowanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- osłon i obudów akustycznych,</li> <li>- tłumików akustycznych,</li> <li>- materiałów absorbujących dźwięk (np. w ściekach, sufitych, i na rurach),</li> <li>- zapobiegania emisji na etapie projektowania instalacji.</li> </ul>	<p>Pomieszczenia kotłowni zostały zaizolowane przed hałasem poprzez odpowiednią konstrukcję budynku i urządzeń. Źródła hałasu znajdujące się w pomieszczeniach kotłowni nie są istotne. Jedynie zespoły wyciągowe spalin mogą decydować o uciążliwości kotłowni.</p>
<p>Przeprowadzenie modernizacji kotłów w celu zwiększenia ich sprawności poprzez :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- minimalizację strat ciepła w wyniku niepełnego spalania,</li> <li>- minimalizację strat ciepła odprowadzanego w gazach spalinowych,</li> <li>- minimalizację strat ciepła wynikających z przewodzenia i radiacji ciepła przez izolację,</li> <li>- podgrzanie gazu zasilającego kotły lub podgrzanie wody obiegowej (powrotnej) przed wprowadzeniem do kotłów za pomocą pary wodnej,</li> <li>- zastosowanie urządzeń do ciągłego sterowania parametrami pracy kotłów.</li> </ul>	<p>Kotłownia została zmodernizowana poprzez przebudowę części budynku wraz z wewnętrznymi urządzeniami oraz wymianę kotłów z węglowych na gazowo-olejowe. W nowych kotłach w celu zwiększenia sprawności cieplnej zostały zastosowane następujące rozwiązania techniczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- woda zasilająca będzie podgrzewana za pomocą spalin w ekonomizerze,</li> <li>- w komorze paleniskowej będzie wymieniane ciepło w wyniku radiacji oraz konwekcji spalin,</li> <li>- palnik gazowo-olejowy zapewni będzie dobór odpowiedniego składu mieszanki paliwowo-powietrznej oraz odpowiednią regulację przepływu ilości paliwa i powietrza w zależności od obciążenia kotłów,</li> <li>- proces spalania paliwa będzie kontrolowany przez urządzenia automatyczne</li> </ul>
<p>Monitorowanie instalacji w celu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oceny zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi,</li> <li>- raportowania emisji przemysłowych.</li> </ul> <p>Wykorzystanie wyników monitoringu do innych celów.</p>	<p>Przeprowadzane badania monitoringowe będą wykorzystywane do oceny zgodności i do obliczania opłat za korzystanie ze środowiska, z przepisami. Ponadto wyniki monitoringu będą przesłanką do wprowadzania zmian technologicznych lub technicznych.</p>
<p>Prowadzenie monitoringu przez operatora instalacji z uwzględnieniem:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- doboru stosowanych do ryzyka zagrożeń środowiskowego,</li> <li>- jednostek miar stosowanych do wyrażania</li> </ul>	<p>Prowadzone pomiary środowiskowe w instalacji będą zlecane wyspecjalizowanej jednostką posiadającą odpowiednie uprawnienia. Monitoring będzie uwzględniał wszystkie zalecenia BAT w tym zakresie.</p>



<p>monitorowanych emisji powinny być zgodne z jednostkami, w jakich wyrażone są graniczne wielkości emisji,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- częstotliwości prowadzenia pomiarów i czasu uśredniania pomiarów zgodnych z przepisami szczegółowymi, w pozostałych przypadkach zgodnymi z zasadą reprezentatywności pomiarów,</li> <li>- dokonania analizy błędów pomiarowych w przypadku raportowania wyników pomiarów.</li> </ul>	
---	--

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Natomiast nie ustaliłem dopuszczalnej emisji ze środków transportu, gdyż są to urządzenia mobilne. 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, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla i benzenu 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.

Emisja pyłu ogółem, węgla elementarnego, fenolu, aniliny, styrenu, CS<sub>2</sub>, węglowodorów aromatycznych i węglowodorów alifatycznych 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. Ponadto emisja pyłu zawieszonego PM10, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki i tlenku węgla 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.

Na podstawie art. 224 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu nie określiłem dopuszczalnej wielkości emisji tlenku węgla dla 4 kotłów parowych typu FM – 120/97 o łącznej mocy 184,8 MW, które objęte są standardami emisyjnymi na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych z instalacji.

W instalacji będą prowadzone procesy przeróbki gumy oraz procesy nakładania spoiw, które wymagają ustalenia standardów emisyjnych lotnych związków organicznych od 01.11.2007r. W związku z tym w pozwoleniu określiłem dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji z rozdziałem na dwa okresy tj. do dnia 31.10.2007r. i od dnia 01.11.2007r.

W pozwoleniu ustaliłem, że na emitorach Z-1/W1/1, Z-1/W1/2, Z-1/W1/3, Z-1/W1/4, Z-1/W1/131, Z-1/W1/132, Z-1/W1/133, Z-1/W1/134, Z-1/W2/1, Z-1/W2/2, Z-1/W2/3, Z-1/W2/4, Z-1/W2/51, Z-1/W2/55, Z-1/W2/60, BT-2/1, BT-2/2, Z-2/62, Z-2/64, Z-2/68, Z-2/87, Z-2/88, Z-2/144, Z-2/145, Z-3/100, Z-9/1, Z-9/2, Z-6/ECII/2, Z-6/ECII/3, Z-6/ECII/4, Z-6/ECII/5, PM/15 będą usytuowane punkty pomiarowe, natomiast na pozostałych emitorach nie zostały zamontowane króćce pomiarowe, zgodne z wymogami opisanymi w polskich normach. W związku z tym, że procesy przeróbki gumy i nakładania spoiw podlegają obowiązkowi wykonywania okresowych pomiarów lotnych związków organicznych na podstawie § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji, zobowiązałem

operatora instalacji do wykonania króćców pomiarowych na emitorach wymienionych w pkt. 2 i 3 załącznika nr 2 do decyzji -do dnia 31.10.2007r.

W pozwoleniu nie ustalono zakresu monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza, gdyż zagadnienie to reguluje rozporządzenie z dnia 23 grudnia 2004r. Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.

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.

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 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 pojemnikach, kontenerach zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Spółki, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym w celu ich wykorzystania na potrzeby własne na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006r w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami oraz dopuszczalnych metod ich odzysku.

Eksploatacja instalacji przeróbki gumy obejmującej kotłownię będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód poprzez pobór wody z rzeki Wisłoka oraz wprowadzaniem mieszaniny ścieków przemysłowo-opadowych i roztopowych do rzeki Wisłoki.

Zgodnie z art. 202.ust.1. w pozwoleniu nie ustalono warunków dotyczących piętrzenia wody rzeki Wisłoki. Warunki te regulowane będą odrębnym pozwoleniem.

Woda dla potrzeb instalacji będzie pobierana ze środowiska i z zewnętrznego źródła. Woda na cele technologiczne instalacji pobierana będzie z rzeki Wisłoka ujęciem wody zlokalizowanym w km 56+180 rzeki.

Ścieki przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe będą odprowadzane do zakładowej kanalizacji przemysłowej i w mieszaninie wprowadzane do rzeki Wisłoki. W skład ścieków przemysłowych będą wchodzić ścieki ze stacji uzdatniania wody oraz ścieki powstające przy produkcji i wulkanizacji materiałów gumowych. Przed wprowadzeniem mieszaniny ścieków do środowiska będą oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków. Wprowadzane ścieki do rzeki Wisłoki wylotem urządzeń kanalizacyjnych zlokalizowanym w km 57+328 rzeki nie mogą powodować zmian w naturalnej, charakterystycznej dla wód odbiornika biocenozie, powodować zmian naturalnej mętności, barwy i zapachu, powodować formowania się osadów i piany, zawierać odpadów i zanieczyszczeń pływających, zawierać dwuchloro-dwufenylo-trójchloroetanu (DDT), wielopierścieniowych chlorowanych dwufenyli (PCB) oraz wielopierścieniowych chlorowanych trójfenyli (PCT), dieldryny, endryny i izodryny.

Woda na cele socjalno-bytowe instalacji kupowana będzie z ujęcia zakładu „Wodociągi Dębickie” Sp. z o.o. w Dębicy na mocy dwustronnej umowy cywilno-prawnej. Cele socjalno-bytowych obejmować będą zużycie wody przez około 3,2 tys. pracowników. Ścieki socjalno-bytowe będą odprowadzane do zakładowej kanalizacji sanitarnej, a następnie kierowane do kanalizacji zakładu „Wodociągi Dębickie” Sp. z o.o. w Dębicy. Odbiór ścieków socjalno-bytowe odbywać się będzie na mocy dwustronnej umowy cywilno prawnej.

Urządzenia, za pomocą których zakład będzie mierzył ilość pobieranej wody, odprowadzanych ścieków, zakres, częstotliwość oraz metodyki prowadzenia kontroli ścieków

określiłem w oparciu o technologię stosowaną w instalacji i rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 lipca 2004 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz w uwzględnieniu wniosków zakładu.

Z uwagi na duże zużycie wody do celów produkcyjnych (chłodniczych tj. 8,5 m<sup>3</sup>/Mg wyrobu) zobowiązałem Spółkę do opracowania analizy możliwości zmniejszenia zużycia tej wody.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie określiłem warunków odprowadzania ścieków socjalno-bytowe do kanalizacji, ponieważ ustawa Prawo wodne jak również akty wykonawcze do tej ustawy nie określają warunków odprowadzania tego rodzaju ścieków do kanalizacji.

Przy wystąpieniu warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych warunków pracy instalacji nie nastąpią zmiany w ilości i jakości odprowadzanych ścieków do środowiska, z uwagi na to, że w razie wystąpienia w/w warunków i ewentualnego przedostania się niebezpiecznych dla środowiska zanieczyszczeń do kanalizacji przemysłowej istnieje możliwość zatrzymania ścieków w zbiorniku retencyjnym na okres ich oczyszczenia. Wylot ścieków z zakładowej oczyszczalni wyposażony jest klapą zwrotną, która stanowi zabezpieczenie przed przedostaniem się wód rzeki Wisłoki w okresie podniesionych stanów / tzw.cofki/.

Dla instalacji zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska określiłem dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego poza granice instalacji na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego na tereny zabudowy związanej z wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży. Pomiar hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów. W pozwoleniu określiłem 3 punkty referencyjne, w których wykonywane będą pomiary hałasu w środowisku, przy czym zawęziłem czas wykonywania pomiarów na terenie zabudowy związanej z wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży do pory dnia z uwagi na fakt, że teren szkoły nie jest wykorzystywany w porze nocy.

Z przedstawionego wniosku wynika, że instalacja nie będzie powodować ponadnormatywnej emisji gazów i pyłów do powietrza, ponadnormatywnej emisji hałasu do środowiska, instalacja nie stanowi zagrożenia dla wód podziemnych, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo. Instalacja spełnia również wymogi najlepszej dostępnej techniki. Wystąpienie sytuacji awaryjnej mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest niewielkie – jest ono dodatkowo minimalizowane poprzez stosowanie obowiązujących systemów tj. Systemu Procesowego Zarządzania Biznesem (BPMS) integrującego wymagania Systemu Zarządzania Jakością wg TS 16949, Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001 oraz Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy wg OHSAS 18001, które regulują sposób postępowania w trakcie całego procesu produkcyjnego.

Zgodnie z art. 193 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, wygasają:

- decyzja z dnia 11.03.2006r znak: ŚR.IV-6610-7/24/05 na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza,

- decyzja z dnia 07.10.2003 znak ŚR.IV-6620/1/24/03 na wytwarzanie odpadów,

- pozwolenia wodnoprawne na pobór wody i odprowadzanie ścieków tj. decyzja Wojewody Tarnowskiego z dnia 01.07.1978r. znak: RLS-gw-c-gw-ka7211/1/5/77/78, decyzja Wojewody Tarnowskiego z dnia 24.08.1982r. znak: SGWIIW-ka7211/4/82, decyzja Wojewody Tarnowskiego z dnia 10.06.1997r. znak: OS.VI.2.6210/62/97 i decyzja Wojewody Tarnowskiego z dnia 03.06.1989r. znak: OS.III.7211/894/89.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

Informacja o niniejszym pozwoleniu znajduje się w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 12/06.

**Pouczenie:**

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Wojewody Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji, po uiszczeniu opłaty skarbowej w kwocie 5,00 zł. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Z up. WOJEWODY PODKARPACKIEGO  
(-)  
mgr inż. Janusz Kurnik  
Z-CA DYREKTORA WYDZIAŁU  
ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Otrzymują:

1. Firma Oponiarska Dębica S.A.  
ul. 1 Maja 1, 39-200 Dębica

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie
2. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, Warszawa
3. Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Krakowie  
ul. Piłsudskiego 22, 31-109 Kraków
4. Polski Związek Wędkarski Okręg w Rzeszowie  
ul. Akacyjowa 36, 35-113 Rzeszów
5. ŚR.IV-a/a