



OS.I.7222.36.1.2014.MH

Rzeszów, 2014-07-10

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.),
- ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112),
- § 10 ust. 2 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 2, § 5, § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),



po rozpatrzeniu wniosku MCS Metal Cleaning Service Sp. z o.o., ul. Mościckiego 12, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830482137, NIP 8652214553) z dnia 19 lutego 2014 r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ oraz jego uzupełnienia z dnia 30 maja 2014 r.

orzekam

udzielam MCS Metal Cleaning Service Sp. z o.o., ul. Mościckiego 12, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830482137, NIP 8652214553) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali o pojemności wanien procesowych 39,12 m³, zlokalizowanej na działkach o nr ewid.: 102/121 i 102/104, obręb 6-HSW Lasy Państwowe w Stalowej Woli – zwanej dalej instalacją i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

MCS Metal Cleaning Service Sp. z o.o. w Stalowej Woli prowadzi będzie procesy produkcyjne, polegające na usuwaniu wadliwych powłok (odlakierowywaniu) z felg aluminiowych z zastosowaniem procesów chemicznych (trawienie) w cyklu automatycznym na linii wytrawiania o pojemności wanien procesowych 39,12 m³.

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

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych.

I.2.1.1. Trzy wanny trawialnicze, trzykomorowe o parametrach:

- długość 414 cm (wymiar wewnętrzny 380 cm) każda,
- szerokość 263 cm (wymiar wewnętrzny 230 cm) każda,
- wysokość 180 cm każda,
- pojemność czynna 13,04 m³ każda.

Wanny wykonane będą ze stali kwasoodpornej. Wokół wanny wykonane będzie zagłębienie w posadzce (wyłożone materiałem kwasoodpornym), umożliwiające przechwycenie zawartości wanny podczas sytuacji awaryjnej np. rozszczelnienie wanny. Całkowita pojemność tac przeciwrozlewczych, zlokalizowanych pod trzema wannami linii wynosić będzie 40,9 m³.

Substancje lotne znad wanien trawialniczych ujęte będą w system wentylacji stanowiskowej włączonej do istniejącego kolektora wyciągowego z wentylatorem wyciągowym z regulacją obrotów, umożliwiającą regulację prędkości odciągu oparów znad wanien procesowych. Na ciągu wentylacyjnym przed wylotem zainstalowany będzie mokry absorber przeznaczony do neutralizacji oparów kwasu. We wnętrzu absorbera znajdować się będzie wkład filtracyjny, spryskiwany za pośrednictwem pompy 30% roztworem wodorotlenku sodu (NaOH).

I.2.1.2. Dwa urządzenia płuczące (karuzele płuczące).

Urządzenia zlokalizowane będą na betonowych płytach zabezpieczonych propylenem z systemem odprowadzania ścieków z płukania do zakładowej oczyszczalni chemicznej.

I.2.1.3. Dwa stanowiska płukania ciśnieniowego (urządzenia typu Karcher).

Stanowiska zlokalizowane będą na betonowych płytach zabezpieczonych propylenem z systemem odprowadzania ścieków z płukania do zakładowej oczyszczalni chemicznej.

I.2.1.4. Sprężarka śrubowa o mocy 30 kW i ciśnieniu roboczym 8-10 bar.

I.2.1.5. Oczyszczalnia ścieków technologicznych o wydajności 60 m³/dobę, w skład której wchodzić będą:

I.2.1.5.1. Podziemny żelbetowy zbiornik do przyjmowania ścieków o pojemności 0,5 m³. Ze zbiornika ścieki przepompowywane będą przy użyciu pompy o wydajności 4 m³/h do zbiorników magazynowych ścieków surowych.

I.2.1.5.2. Dwa zbiorniki ścieków surowych, pracujące równolegle, o wymiarach:

- średnica 2,4 m,
- wysokość 3 m,
- pojemność 13 m³.

Z drugim zbiornikiem współpracować będzie pompa o wydajności 20 m³/h, z silnikiem o mocy 1,3 kW, za pośrednictwem której ścieki przepompowywane będą do zbiornika reakcyjnego.

I.2.1.5.3. Zbiornik reakcyjny wraz z instalacją dozowania reagentów, o wymiarach:

- średnica 2,4 m,
- wysokość 4,5 m,
- pojemność 20,3 m³.

Wyposażenie zbiornika stanowić będzie mieszadło umożliwiające wymieszanie zawartości zbiornika oraz sonda pH-metryczna do sterowania procesem dozowania reagenta. Do zbiornika reakcyjnego doprowadzona będzie instalacja podawania mleka wapiennego Ca(OH)₂ i flokulanta.

Reagenty dozowane będą za pośrednictwem dwóch pomp o wydajności 20 m³/h każda. Regulowanie natężenia przepływu odbywało się będzie ilością dostarczanego do pompy sprężonego powietrza.

Wysedymetowany na dnie zbiornika reakcji osad przepompowywany będzie za pośrednictwem pompy wirnikowej z silnikiem o mocy 1,3 kW do zbiorników osadu, natomiast wyklarowane ścieki odprowadzane będą do zbiornika ścieków oczyszczonych.

I.2.1.5.4. Wyposażony w mieszadło zbiornik zarobowy mleka wapiennego, o wymiarach:

- średnica 1,8 m,
- wysokość 1 m,
- pojemność 1,5 m³.

I.2.1.5.5. Wyposażony w mieszadło zbiornik do przygotowywania flokulanta, o wymiarach:

- średnica 0,66 m,
- wysokość 1,035 m,
- pojemność 0,3 m³.

I.2.1.5.6. Zbiornik ścieków oczyszczonych o wymiarach:

- średnica 0,95 m,
- wysokość 4,5 m,
- pojemność 3,19 m³.

Oczyszczone ścieki za pośrednictwem pompy wirowej z silnikiem o mocy 2,2 kW kierowane będą do filtra piaskowego.

Osad zgromadzony w części osadowej zbiornika przepompowywany będzie pompą wirnikową z silnikiem o mocy 1,3 kW do zbiornika osadu.

I.2.1.5.7. Ciśnieniowy filtr piaskowy o wymiarach:

- średnica 554 mm,
- wysokość 1610 mm,

Wypełnienie filtra stanowić będzie złożę piaskowe (warstwy piasku o różnej granulacji).

I.2.1.5.8. dwa zbiorniki osadów wysedymentowanych w zbiorniku reakcji o wymiarach:

- średnica 2,1 m,
- wysokość 3 m,
- pojemność 11 m³.

Ze zbiornikami współpracować będzie pompa o wydajności 1,1 m³/h podająca osad do prasy filtracyjnej.

I.2.1.5.9. Prasa filtracyjna, komorowa wyposażona w 50 wkładów filtracyjnych.

Wszystkie zbiorniki przeznaczone do oczyszczania ścieków przemysłowych wykonane będą z polipropylenu, natomiast rurociągi transportujące ścieki i chemikalia z twardego PCW (PCW-U odpornego na działanie kwasów, zasad, benzyn i alkoholi). Urządzenia zakładowej oczyszczalni ścieków zlokalizowane będą w wydzielonej części hali produkcyjnej oddzielonej od pozostałej zabezpieczeniem w postaci murku oporowego o wysokości 15 cm, tworzącego tacę przeciwozlewną o pojemności 14 m³, uniemożliwiającego przedostanie się ewentualnych wycieków poza obręb oczyszczalni. Do dnia 31 lipca 2014 roku murek oporowy zostanie podwyższony do wysokości 22 cm tak, aby pojemność tworzonej przez niego tacy wzrosła około 22 m³. Część hali zajęta przez oczyszczalnię wyposażona będzie w posadzkę chemoodporną bez spoin.

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji.

I.2.2.1. Dostawa i rozładunek autocystern dowożących kwas siarkowy.

Dostawa stężonego kwasu siarkowego odbywała się będzie 5-6 razy w miesiącu za pośrednictwem autocystern dostosowanych do przewozu H₂SO₄. Dostawa kwasu odbywała się będzie na podstawie umowy z uprawnioną firmą. Jednorazowa dostawa kwasu autocysterną wynosić będzie ok. 24 Mg. Rozładunek kwasu i jego przepompowywanie do wanien technologicznych wykonywane będzie przez pracowników firmy dostarczającej kwas, w obecności brygadzysty Spółki. Od dnia 21 sierpnia 2014 roku rozładunek autocystern prowadzony będzie wyłącznie w betonowej, szczelnej tacy przeciwozlewniczej o wymiarach 13,7 x 3,5 m, otoczonej betonowym krawężnikiem o wysokości 25 cm i szerokości 30 cm – wjazd na tacę od strony drogi dojazdowej będzie łagodnie wyprofilowany. Taca od dołu zabezpieczona będzie geomembraną, nie będzie posiadać odprowadzeń do kanalizacji – ewentualne rozlania kwasu będą odprowadzane do szczelnej, żelbetonowej studzienki o pojemności 1,5 m³, zlokalizowanej w najniższym punkcie tacy. Wody opadowe ze studzienki – po zbadaniu odczynu pH wód, który będzie najprostszym wskaźnikiem ich czystości – będą okresowo odprowadzane do kanalizacji deszczowej.

Na placu manewrowym, po którym poruszać się będą autocysterny nie będą znajdować się przedmioty mogące doprowadzić do uszkodzenia cysterny i niekontrolowanego rozlania kwasu.

W czasie przepompowywania kwasu siarkowego do wanien mgła kwasu odbierana będzie przez odciągi stanowiskowe i po neutralizacji w mokrym absorberze kierowana do emitora technologicznego E1.

I.2.2.2. Dostawa i rozładunek felg przeznaczonych do odlakierowywania.

Dostawa felg przeznaczonych do odlakierowania odbywać się będzie transportem samochodowym. Po rozładowaniu samochodu felgi czasowo magazynowane będą na szczelnym wybetonowanym placu przed halą produkcyjną lub w pomieszczeniu magazynowym na działkach 102/121 i 102/104.

I.2.2.3. Odlakierowywanie felg.

Felgi wymagające usunięcia powłoki lakierniczej układane będą w koszu nurnikowym. Przy pomocy wciągarki kosz z załadowanymi felgami zanurzany będzie w wannie z kąpielą z technicznego kwasu siarkowego (VI) >92% (po trzy kosze w każdej wannie). Proces trawienia wadliwych powłok trwać będzie od 1,5 do 2 godzin. Czas trwania procesu uzależniony będzie od rodzaju usuwanej powłoki lakierniczej. Po przewidzianym czasie reakcji, kosz wraz z zawartością podnoszony będzie wyciągarką i pozostawiany przez ok. 10 min. w celu usunięcia ociekającego kwasu. Następnie każdy kosz wyciągarką przesuwany będzie na stanowisko obrotowego, ciśnieniowego urządzenia płuczącego.

W przypadku wycieku kwasu z wanny trawialniczej praca instalacji będzie wstrzymywana, a zawartość wanny oraz tacy przeciwrozlewczej wypompowywana będzie do pojemników z polipropylenu. Napełnione pojemniki, przed odbiorem przez uprawnioną firmę będą czasowo przechowywane na terenie zakładowej oczyszczalni ścieków technologicznych. Na terenie zakładu znajdować się będzie około 60 pojemników z polipropylenu o pojemności 1 m³, do przechwycenia ewentualnych wycieków.

I.2.2.4. Płukanie odlakierowanych felg.

Po obróbce w wannach, felgi płukane będą wodą przemysłową z wykorzystaniem obrotowych urządzeń do płukania ciśnieniowego – karuzeli płuczących. Proces płukania jednego kosza trwać będzie pół godziny.

Po płukaniu za pośrednictwem karuzeli obrotowej, felgi płukane będą powtórnie wodą przemysłową na wydzielonych stanowiskach płukania z wykorzystaniem urządzeń ciśnieniowych typu Kärcher.

Stanowiska płukania wykorzystywane będą także do okresowego płukania:

- Wkładów z prasy komorowej stosowanej do odwadniania osadów z oczyszczania ścieków przemysłowych. Będą one myte w palety – pojemniku w roztworze kwasu solnego. Wkłady zanurzone będą w 5% roztworze kwasu solnego na okres ok. 20 min. a następnie płukane ciepłą i zimną wodą przy użyciu urządzenia ciśnieniowego. Proces mycia trwać będzie cztery godziny. Mycie wkładów wykonywane będzie raz w miesiącu.
- Wkładów filtracyjnych z mokrego absorbera. Wkłady filtracyjne myte będą raz w tygodniu wodą (gorącą i zimną) przy pomocy urządzenia ciśnieniowego.

Ścieki ze stanowisk płukania odprowadzane będą do zakładowej oczyszczalni chemicznej i po unieszkodliwieniu odprowadzane do kanalizacji ogólnospławnej HSW – Wodociągi Sp. z o.o.

I.2.2.5. Wymiana zużytych kąpeli.

Zużyte kąpiele kwasowe nie będą odprowadzane do kanalizacji lecz przepompowywane do pojemników typu „mauzer” o pojemności 1 m³ i przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na gospodarowanie takimi odpadami. Przeciętnie wymiana kąpeli następować będzie 1 – 2 razy w tygodniu (5 – 6 razy w miesiącu). Na minimum 8 godzin przed planowanym wypompowywaniem kwasu, zamykane będą zawory nagrzewnic i włączany będzie obieg zimnej wody w celu ochłodzenia kąpeli (maksymalna temperatura przepompowywanej kąpeli nie może przekroczyć 60°C). Po kontroli stanu szczelności pojemników, ich czystości (pojemniki nie mogą

zawierać pozostałości żadnych substancji jak również i wody), stanu technicznego zestawu pompowego, szczelności węży ssąco-tłoczących i złączy – przepracowany kwas włączany będzie do pojemników przy pomocy atestowanych węży i pompy membranowej zasilanej sprężonym powietrzem. Napełnione pojemniki przy pomocy wózka podnośnikowego ładowane będą do podstawionego środka transportu uprawnionego odbiorcy. Po odprowadzeniu zużytej kąpieli każda wanna będzie czyszczona ze szlamu i przygotowana do napełnienia nową kąpielą. Ponadto prowadzone będą oględziny wanien, pod kątem uszkodzeń mogących doprowadzić do wycieku kwasu. W przypadku stwierdzenia uszkodzeń wanny będą wymieniane (wanny linii trawialniczej wymieniane będą średnio co 5 lat).

Od dnia 21 sierpnia 2014 roku załadunek pojemników ze zużytymi kąpielami kwasowymi odbywał się będzie wyłącznie w betonowej, szczelnej tacy przeciwrozlewczej, opisanej w podpunkcie **1.2.2.1**. Pojemniki ze zużytymi kąpielami będą napełniane w ilości do 0,55 m³, celem zmniejszenia ryzyka rozlania kwasu w czasie przypadkowego przechylenia pojemnika.

1.2.2.6. Magazynowanie i pakowanie odlakierowanych felg.

Odlakierowane felgi magazynowane będą czasowo w wydzielonym miejscu na szczelnym, betonowym placu przed halą produkcyjną. Następnie układane będą w stosy na paletach, przekładane plastikowymi przekładkami i spinane polipropylenowymi taśmami. Po odlakierowaniu całej dostawy wysyłane będą do firmy dostawczej.

1.2.2.7. Oczyszczanie ścieków przemysłowych.

Ścieki przemysłowe ze stanowisk mycia poprzez kratki ściekowe i odcinki rurociągów kwasoodpornych, kierowane będą do podziemnego żelbetowego zbiornika wyłożonego polipropylenem skąd okresowo będą przepompowywane poprzez odcinki rurociągów kwasoodpornych do dwóch, pracujących równolegle, zbiorników magazynowych ścieków surowych.

Ze zbiorników magazynowych ścieki, za pośrednictwem pompy, przepompowywane będą do zbiornika reakcyjnego, w którym przebiegać będzie proces unieszkodliwiania ścieków.

Z chwilą napełnienia zbiornika reakcyjnego, dozowany będzie do niego 20% roztwór mleka wapiennego Ca(OH)₂, przygotowanego z wapna hydratyzowanego w zbiorniku zarobowym. Dozowanie reagenta sterowane będzie wskazaniem sondy pH – metrycznej (dozowanie reagenta prowadzone będzie do uzyskania odczynu pH = 8 – 8,5) umieszczonej w zbiorniku reakcyjnym.

Po wymieszaniu zawartości zbiornika i uzyskaniu stabilności pH, ścieki pozostawiane będą na okres ok. 2 godzin, podczas których przebiegać będzie reakcja wytrącania.

Po wymaganym czasie reakcji dozowany będzie flokulant wspomagający proces sedymentacji. Ciężki osad sedymentować będzie w dolnej części zbiornika, natomiast w części górnej będą się gromadzić wyklarowane ścieki.

Po sedymentacji trwającej 2÷3 godziny, za pośrednictwem pompy wirowej ścieki kierowane będą do filtra piaskowego celem ostatecznego oczyszczenia. Przez złożę w filtrze ścieki przepływać będą od góry do dołu. Oczyszczone ścieki po końcowej kontroli pH odprowadzane będą do kanalizacji zewnętrznej.

Ze zbiorników osadowych osad podawany będzie do komorowej prasy filtracyjnej przy pomocy pompy, natomiast odciek z prasy zawracany będzie do zbiornika ścieków oczyszczonych i wraz ze ściekami poddawany filtracji na filtrze piaskowym.

Odwodniony szlam zbierany będzie w zamkniętym kontenerze, ustawionym w wydzielonym miejscu na placu przed halą produkcyjną i okresowo odbierany będzie przez uprawnioną firmę zewnętrzną.

Raz w miesiącu na stanowisku płukania wykonywane będzie mycie wkładów filtracyjnych z prasy komorowej stosowanej do odwadniania osadów z oczyszczania ścieków przemysłowych. Wkłady zanurzone będą w 5% roztworze kwasu solnego na okres ok. 20 min. a następnie płukane ciepłą i zimną wodą przy użyciu urządzenia ciśnieniowego. Proces mycia trwał będzie cztery godziny.

Ścieki z mycia wkładów filtracyjnych odprowadzane będą do oczyszczalni chemicznej i oczyszczane łącznie ze ściekami powstającymi podczas płukania odlakierowanych felg.

Raz w tygodniu na stanowisku płukania odlakierowanych felg, odbywało się będzie płukanie wkładów filtracyjnych z urządzenia do neutralizacji oparów kwasu siarkowego (mokry absorber). Wkłady płukane będą gorącą i zimną wodą, a powstające ścieki odprowadzane będą do oczyszczalni chemicznej i oczyszczane łącznie z pozostałymi ściekami przemysłowymi.

W przypadku awarii pomp podających ścieki, pomp dozujących reagenty oraz pompy podającej osad do prasy filtracyjnej praca oczyszczalni zostanie zatrzymana.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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

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

Tabela 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Procesy produkcyjne, polegające na usuwaniu wadliwych powłok (odlakierowywaniu) z felg aluminiowych z zastosowaniem procesów chemicznych (trawienie) – prowadzone w 3 wannach trawialniczych (odciąg zanieczyszczeń z wanien linii galwanicznej)	E1	Amoniak	0,1869
		Dwutlenek siarki	0,0879
		Dwutlenek azotu	0,1539
		Tlenek węgla	1,4625
		Pył ogółem	0,024
		Pył zawieszony PM10	0,024
		Pył zawieszony PM2,5	0,018
		Chrom	0,0000075
		Chlorowodór	0,0598
		Kwas siarkowy	0,1778
Procesy produkcyjne, polegające na usuwaniu wadliwych powłok (odlakierowywaniu) z felg aluminiowych z zastosowaniem procesów chemicznych (trawienie) – prowadzone w 3 wannach trawialniczych (wentylacja mechaniczna hali)	E2	Amoniak	0,0504
		Dwutlenek siarki	0,0072
		Dwutlenek azotu	0,018
		Tlenek węgla	0,108
		Pył ogółem	0,036
		Pył zawieszony PM10	0,036
		Pył zawieszony PM2,5	0,027
		Chrom	0,0018
		Chlorowodór	0,018
		Kwas siarkowy	0,0036
Procesy produkcyjne, polegające na usuwaniu wadliwych powłok (odlakierowywaniu) z felg	E3	Amoniak	0,0504
		Dwutlenek siarki	0,0072
		Dwutlenek azotu	0,018
		Tlenek węgla	0,108

aluminiowych z zastosowaniem procesów chemicznych (trawienie) – prowadzone w 3 wannach trawialniczych (wentylacja mechaniczna hali)	Pył ogółem	0,036
	Pył zawieszony PM10	0,036
	Pył zawieszony PM2,5	0,027
	Chrom	0,0018
	Chlorowodór	0,018
	Kwas siarkowy	0,0036

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Amoniak	2,52
2.	Dwutlenek siarki	0,89
3.	Dwutlenek azotu	1,66
4.	Tlenek węgla	14,869
5.	Pył ogółem	0,841
6.	Pył zawieszony PM10	0,841
7.	Pył zawieszony PM2,5	0,631
8.	Chrom	0,032
9.	Chlorowodór	0,839
10.	Kwas siarkowy	1,621

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.2.1. Ścieki przemysłowe.

II.2.1.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych w mieszaninie ze ściekami bytowymi:

$$Q_{\max d} = 54,8 \text{ m}^3/\text{d},$$

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

$$Q_{\max r} = 19950 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

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

Tabela 3

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	Cynk	mg/dm ³	2
2.	Miedź	mg/dm ³	0,5
3.	Nikiel	mg/dm ³	2
4.	Chrom ⁺⁶	mg/dm ³	0,2
5.	Chrom ogólny	mg/dm ³	0,5
6.	Ołów	mg/dm ³	0,5
7.	Fosfor ogólny	mg/dm ³	5
8.	Azot amonowy	mg/dm ³	6
9.	Fenole lotne	mg/dm ³	0,1
10.	Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15

II.2.2. Wody opadowo – roztopowe.

Powierzchnia szczelna, z której odprowadzane będą wody opadowo – roztopowe wynosi 2506,54 m².

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

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	3000	Hala produkcyjna (wymiana kąpeli trawiących)	Stan skupienia ciekły Substancja silnie reaktywna o właściwościach żrących (H8) Skład: stężony kwas siarkowy
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5	Hala produkcyjna (wymiana olejów w środkach transportu i eksploatowanych urządzeniach)	Stan skupienia ciekły Posiadają właściwości ekotoksyczne (H14) Skład: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Pb, Cd), związki fosforu, siarki, arsenu, produkty starzenia i rozkładu (wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne)
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,2	Hala produkcyjna (usuwanie zużytych ubrań ochronnych, szmat, ścierek zanieczyszczonych substancjami, niebezpiecznymi, usuwanie zanieczyszczonych sorbentów oraz zanieczyszczonych wkładów filtracyjnych)	Stan skupienia stały Posiadają właściwości ekotoksyczne (H14) Skład: tkanina bawełniana (włókna celulozowe), trociny (związki celulozy), suchy piasek (krzemionka), zanieczyszczenia olejowe
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,2	Zaplecze techniczne (wymiana filtrów olejowych)	Stan skupienia stały Posiadają właściwości ekotoksyczne (H14) Skład: zanieczyszczenia olejowe, zanieczyszczenia organiczne (pozostałości po niespalonym paliwie) i nieorganiczne (pył, cząstki metali)
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do	0,125	Cały Zakład (wymiana zużytych źródeł światła wykorzystywanych wcześniej do oświetlania)	Stan skupienia stały Posiadają właściwości ekotoksyczne (H14) Skład: tworzywo sztuczne,

		16 02 12		hal produkcyjnych, magazynów oraz dróg i placu na terenie zakładu, usuwanie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego)	szkło, rtęć
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,3	Zaplecze techniczne (wymiana zużytych akumulatorów w zakładowych środkach transportu)	Stan skupienia stały Posiadają właściwości żrące (H8) Skład: ołów, stopy ołowiu z kadmem, tworzywa sztuczne, roztwór wodny kwasu siarkowego
7.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	800	Zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych (usuwanie szalmów poneutralizacyjnych)	Stan skupienia stały Posiadają właściwości ekotoksyczne (H14) Skład: związki magnezu, miedzi, niklu, glinu, rozpuszczalniki organiczne, węglowodory

II.3.1. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7,5	Część magazynowa, oczyszczalnia ścieków (usuwanie zużytych opakowań po chemikaliach i surowcach)	Stan skupienia stały Skład: włókna celulozowe, wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i nieorganiczne (talk, gips, kreda)
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7,5	Część magazynowa (usuwanie taśmy opakowaniowej, pojemników, beczek oraz worków foliowych)	Stan skupienia stały Skład: polipropylen
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,5	Część magazynowa (usuwanie zniszczonych palet drewnianych i skrzyń)	Stan skupienia stały Skład: celuloza, lignina, żywice
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1	Zaplecze techniczne (usuwanie opakowań metalowych)	Stan skupienia stały Skład: żelazo, węgiel, magnez, krzem, mangan
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,7	Hala produkcyjna (usuwanie zużytego czyściwa wykorzystywanego w pracach porządkowych)	Stan skupienia stały Skład: tkanina bawełniana (włókna celulozowe)
6.	16 01 03	Zużyte opony	0,5	Zaplecze techniczne (wymiana zużytego ogumienia w	Stan skupienia stały Skład: guma (kautczuk syntetyczny), sadza,

				eksploatowanych środkach transportu)	włókna syntetyczne, elementy stalowe
7.	17 04 05	Żelazo i stal	5	Hala produkcyjna (usuwanie zużytych koszy nurnikowych wykorzystywanych przy odlakierowywaniu felg)	Stan skupienia stały Skład: żelazo, węgiel, magnez, krzem, mangan

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

II.4.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, zlokalizowanych w kierunku wschodnim od granicy instalacji, w zależności od pory doby:

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

II.4.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanych w kierunku południowo – wschodnim od granicy instalacji, w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 50 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 40 dB(A).

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

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

III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela 6

Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E1	13,3	0,813	11	293	8760
E2	9	0,52	0,0 (zadaszony)	273	8760
E3	9	0,52	0,0 (zadaszony)	273	8760

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

Tabela 7

Emitor	Źródło emisji	Rodzaj urządzenia	Natężenie przepływu powietrza [m ³ /h]	Sprawność [%]
E1	Odciąg zanieczyszczeń z wanien linii galwanicznej (3 wanny trawialnicze)	Mokry absorber do neutralizacji oparów kwasu siarkowego z wkładem filtracyjnym spryskiwanym za pomocą pompy 30% roztworem NaOH	20000	99

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

III.2.1. Woda dla potrzeb bytowych oraz technologicznych instalacji (płukanie felg aluminiowych po trawieniu, przygotowanie reagentów do unieszkodliwiania ścieków, płukanie wkładów filtracyjnych z pras komorowych oraz wkładów filtracyjnych mokrego absorbera będzie pobierana z sieci wodociągowej należącej do HSW – Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli, w ilości:

$$Q_{\max d} = 54,8 \text{ m}^3/\text{d},$$

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

$$Q_{\max r} = 19950 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

III.2.2. Ścieki przemysłowe z instalacji po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków wprowadzane będą do kanalizacji ogólnospławnej HSW – Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli.

III.2.3. Ścieki socjalno – bytowe wprowadzane będą do kanalizacji ogólnospławnej HSW – Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli.

III.2.4. Wody opadowo – roztopowe kierowane będą do lokalnych urządzeń podczyszczających (dwa separatory węglowodorów typu SWK-15 o przepływie nominalnym 15 dm³/s i pojemności 1350 l każdy), a następnie odprowadzane będą do kanalizacji ogólnospławnej HSW – Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli.

III.2.5. Ścieki przemysłowe, sanitarno – bytowe oraz wody opadowo – roztopowe odprowadzane będą z Zakładu oddzielnymi ciągami kanalizacyjnymi. Wyloty poszczególnych ciągów kanalizacyjnych zlokalizowane będą w studziencie pośredniej S1 (ostatnia studzienka na terenie Spółki przed włączeniem do kanalizacji ogólnospławnej HSW – Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli).

III.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

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

III.3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Przepompowywane do pojemników typu „mauzer” o pojemności 1 m ³ i bezpośrednio przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na gospodarowanie takimi odpadami. Odpad

			nie będzie magazynowany.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zlewane do kanistrów ustawionych w wiacie ze szczelną posadzką. Miejsce zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych i wyposażone w zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlewisk, oznaczone kodem i nazwą odpadu.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zbierane do worków z tworzywa sztucznego lub pojemników w miejscach ich powstawania, a następnie magazynowane w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu w wiacie.
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	Zbierane do foliowych worków, umieszczanych w metalowych pojemnikach lub beczkach i magazynowane w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu w wiacie.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte źródła światła zawierające rtęć, wsunięte w osłonki tekturowe magazynowane w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na regale umieszczonym w wiacie. Inne zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne umieszczane w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu, na regale znajdującym się w wiacie.
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazynowane w wydzielonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu w wiacie, w pojemniku umieszczonym na regale.
7.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Magazynowany w szczelnym, zamykanym kontenerze, opisanym kodem i nazwą odpadu, postawionym na szczelnym placu zakładowym.

III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zbierane w pojemnikach w miejscach powstawania, a następnie magazynowane w wydzielonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu w wiacie.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Zbierane do pojemników lub worków w miejscach powstawania, a następnie magazynowane w wydzielonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu

			w wiacie.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane w wydzielonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na betonowym placu zakładowym.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane w metalowym kontenerze, opisanym kodem i nazwą odpadu, umieszczonym na placu zakładowym.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Czasowo magazynowane w beczkach i pojemnikach w wydzielonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu w wiacie.
6.	16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane w wydzielonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na betonowym placu zakładowym.
7.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na betonowym placu zakładowym.

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	R6
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9, R12, D10
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	R12, D10
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	R9, R12
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R12
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R5, R6, R12
7.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	R12, D10

III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R3, R12
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R12
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R3, R12
4.	15 01 04	Opakowania z metali	R4, R12
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, R12, D5

6.	16 01 03	Zużyte opony	R1, R12
7.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R12

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

III.3.3.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie **II.3.** decyzji (z wyłączeniem odpadów o kodzie 11 01 05* – kwasy trawiające, które odbierane będą przez uprawnioną firmę bezpośrednio po opróżnieniu wanien procesowych) magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie **III.3.1.** decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

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

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

III.3.3.4. Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

III.3.3.5. Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów celem zmniejszenia ilości powstających odpadów.

III.3.3.6. Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekraczane pojemności magazynowe.

III.3.3.7. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

III.3.3.8. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

III.3.3.9. Stosowane będą materiały charakteryzujące się wydłużonym okresem eksploatacyjnym.

III.3.3.10. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

III.3.3.11. Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.4. Warunki emisji hałasu do środowiska.

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

Tabela 12

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”				
1.	B1	Hala produkcyjna z urządzeniami technologicznymi.	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”				
3.	P1	Absorber do neutralizacji oparów kwasu siarkowego z nadwanien trawiących zlokalizowany w hali produkcyjnej, z wentylatorem o wydajności 20 000 m ³ /h, o mocy silnika 20 kW, zlokalizowanym wewnątrz hali. Wyrzut zlokalizowany na wysokości 13,3 m.	16	8
4.	P2	Centrala wentylacyjna nawiewna z wentylatorem o mocy silnika 20 kW zlokalizowana na elewacji hali produkcyjnej, na wysokości 1,5 m	16	8
5.	P3	Wentylator dachowy, zlokalizowany na dachu hali produkcyjnej, na wysokości 9,0 m.	16	8
6.	P4	Wentylator dachowy, zlokalizowany na dachu hali produkcyjnej, na wysokości 9,0 m.	16	8
7.	P5	Centrala nawiewna grzewczo wentylacyjna, zlokalizowana na elewacji hali produkcyjnej, na wysokości 5,0 m.	16	8
8.	P6	Centrala nawiewna grzewczo wentylacyjna, zlokalizowana na elewacji hali produkcyjnej, na wysokości 5,0 m.	16	8

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

Tabela 13

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie maksymalne
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	500
2.	Gaz ziemny	m ³ /rok	140000
3.	Sprężone powietrze	m ³ /rok	28000
4.	Felgi aluminiowe	sztuk/rok	1080000
5.	Kwas siarkowy	Mg/rok	3000
6.	Kwas solny	kg/rok	100
7.	Wodorotlenek sodu	kg/rok	4158
8.	Wapno hydratyzowane	Mg/rok	234
9.	Flokulant Gardofloc FA 200	kg/rok	100

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

V.1. Monitoring procesów technologicznych.

V.1.1. Linia eksploatowana będzie w sposób umożliwiającą śledzenie na bieżąco temperatury kąpieli oraz poziomu kąpieli.

V.1.2. Węzły oczyszczalni ścieków technologicznych będą sterowane automatycznie w sposób umożliwiającą śledzenie i kontrolę pH. Sterowanie obejmowało będzie również: pracę pomp pompujących ścieki, kontrolę poziomów ścieków w zbiornikach, pracę pomp dozujących reagenty i pracę mieszadeł.

V.1.3. System neutralizacji oparów kwasu pracował będzie w cyklu automatycznym; dozowaniem reagenta sterować będzie sonda pH-metryczna. Wartości pH wyższe lub niższe od założonych będą sygnalizowane alarmem optycznym i akustycznym. Elektroda pomiarowa będzie kalibrowana raz w tygodniu. Wentylator wyciągowy wyposażony będzie w falownik, umożliwiającą regulację prędkości odciągu oparów z nad wanień procesowych

V.1.4. W poniższej tabeli przedstawiono parametry kontrolowane na poszczególnych etapach procesu oraz częstotliwość ich kontroli i sposób rejestrowania.

Tabela 14

Etap procesu	Badany parametr	Częstotliwość	Dokumentowanie
Odlakierowywanie felg			
Trawienie felg w wannach trawialniczych	ilość odlakierowanych felg	1 raz dziennie	Zeszyt zmianowy
Wymiana kąpieli trawiącej (po 10 000 sztuk odlakierowanych felg)	informacja o przeprowadzeniu wymiany	1-2 razy w tygodniu (5-6 razy w miesiącu)	Zeszyt zmianowy
Trawienie	temperatura kąpieli trawiącej	2-3 razy w ciągu zmiany	Raport przerobu
Płukanie filtrów z prasy	informacja o przeprowadzeniu płukania	1 raz w miesiącu	Zeszyt zmianowy i książka utrzymania ruchu
Płukanie wkładów absorbera	informacja o przeprowadzeniu płukania	1 raz w tygodniu	Zeszyt zmianowy i książka utrzymania ruchu
Kalibracja elektrody pomiarowej w mokrym absorberze	prawidłowość wskazań elektrody pomiarowej	1 raz w tygodniu	Zeszyt zmianowy i książka utrzymania ruchu
Oczyszczanie ścieków przemysłowych			
Oczyszczanie ścieków przemysłowych	pH w komorze reakcyjnej	1 raz w ciągu zmiany	Protokół odprowadzania ścieków
Odprowadzanie ścieków przemysłowych	pH ścieków w zbiorniku ścieków oczyszczonych	1 raz w ciągu zmiany	Protokół odprowadzania ścieków

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

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

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

V.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji:

Tabela 15

Emitor	Częstotliwość pomiarów	Zakres pomiarów
E1	co najmniej raz na rok	Amoniak
		Dwutlenek siarki
		Dwutlenek azotu
		Tlenek węgla
		Pył ogółem
		Chrom
		Chlorowodór
		Kwas siarkowy

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

V.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

V.3.1. Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb sanitarno – bytowych z sieci zewnętrznej będzie odbywał się za pomocą wodomierza, zlokalizowanego w kotłowni zakładowej.

V.3.2. Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb przemysłowych z sieci zewnętrznej będzie odbywał się za pomocą wodomierza, zlokalizowanego w sprężarkowni.

V.3.3. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze zużycia wody.

V.3.4. Ilość ścieków przemysłowych w mieszaninie ze ściekami bytowymi odprowadzanych z instalacji określana będzie na podstawie wskazań wodomierzy ilości wody pobieranej na cele przemysłowe i sanitarno – bytowe.

V.3.5. Jako punkt kontrolny jakości ścieków ustala się wylot ścieków przemysłowych w studziencie pośredniej S-1.

V.3.6. Pomiary jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych prowadzone będą z częstotliwością raz na pół roku, we wskaźnikach określonych w Tabeli 3.

V.4. Pomiary emisji hałasu do środowiska.

V.4.1 Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowo – usługowej, będą prowadzone metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach P1, P2, P3, P4, P5 i P6 zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu, tj.:

P1 – przy elewacji hali produkcyjnej,

P2 – przy wylocie absorbera,

P3 i P4 – przy wentylatorach dachowych,

P5 i P6 – przy centralach wentylacyjnych nawiewnych

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

Tabela 16

Lp.	Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	K1	Na granicy najbliższej zabudowy mieszkalnej wielorodzinnej (ul. Energetyków)	N 50°33'03,86`` E 22°04'30,08``
2.	K3	Na granicy najbliższej zabudowy mieszkalnej jednorodzinnej (Osiedle Hutnik)	N 50°32'40,45`` E 22°04'38,33``

V.4.3. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 12.

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

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

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

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

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

VII.2. W przypadku postoju instalacji zawartość wanień wypompowywana będzie do pojemników typu „mauzer” o pojemności 1 m³ i przekazywana uprawnionemu odbiorcy.

VII.3. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

VII.4. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom. Ilość oraz rodzaj stosowanych środków dobrany będzie do rodzaju materiałów i substancji stosowanych w Zakładzie.

VII.5. Stosowana będzie „Instrukcja postępowania na wypadek awarii lub innych zakłóceń podczas stosowania kwasu siarkowego 98%”, zawierająca sposoby postępowania w sytuacjach awaryjnych, w szczególności w przypadku: pożaru, niekontrolowanego uwolnienia substancji do środowiska, oraz wytyczne w zakresie postępowania z substancją i jej magazynowania.

VII.6. Przepompowywanie kwasu do wanień odbywać się będzie zgodnie z instrukcją „Wymiana kąpeli trawiących”, w której określone będą sposoby zapobiegania przepełnieniu wanny i przelaniu jej zawartości.

VII.7. Stosowane będzie automatyczne sterowanie przebiegiem procesu neutralizacji oparów kwasu; dozowaniem reagenta sterować będzie sonda pH-metryczna. Wartości pH wyższe lub niższe od założonych będą sygnalizowane alarmem optycznym i akustycznym. Wentylator wyciągowy wyposażony będzie w falownik, umożliwiającą regulację prędkości odciągu oparów znan procesowych

VII.8. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

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

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

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

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

VIII.5. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej, wyłożonej materiałem kwasoodpornym. Całkowita pojemność tac przeciwrozlewczych, zlokalizowanych pod trzema wannami linii wynosić będzie 40,9 m³. Urządzenia zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych umieszczone będą w tacy przeciwrozlewczej o pojemności 14 m³ (do dnia 31 lipca 2014 roku pojemność tacy zostanie zwiększona do około 22 m³).

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

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

VIII.8. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody, energii i gazu ziemnego.

IX. Dodatkowe wymagania.

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

IX.2. Do dnia 31 lipca 2014 roku murek oporowy w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych zostanie podwyższony do wysokości 22 cm tak, aby pojemność tworzonej przez niego tacy wynosiła około 22 m³.

IX.3. Do dnia 20 sierpnia 2014 roku na placu do rozładunku autocystern wykonana zostanie betonowa, szczelna taca przeciwrozlewczej o wymiarach 13,7 x 3,5 m, otoczona betonowym krawężnikiem o wysokości 25 cm i szerokości 30 cm – wjazd na tacę od strony drogi dojazdowej zostanie łagodnie wyprofilowany. Taca od dołu zabezpieczona będzie geomembraną, nie będzie posiadać odprowadzeń do kanalizacji – ewentualne rozlania kwasu będą odprowadzane do szczelnej, żelbetonowej studzienki o pojemności 1,5 m³, zlokalizowanej w najniższym punkcie tacy.

IX.4. W Zakładzie wykonywany będzie coroczny bilans materiałowy procesu produkcyjnego. Zapis bilansu będzie przechowywany i udostępniany na każde żądanie organu ochrony środowiska.

IX.5. Co najmniej raz na rok należy wykonywać pomiary jakości gleby w zakresie stężenia: ołowiu, cynku, niklu, miedzi, chromu, kadmu, kobaltu, rtęci, benzyn i olejów w punktach oznaczonych na załączniku nr 1 do niniejszej decyzji jako punkty Nr 1 i Nr 3.

IX.6. W terminie do 30 kwietnia 2015 r. wykonana zostanie lokalna sieć monitoringu wód podziemnych w oparciu o dokumentację, zatwierdzoną przez właściwy organ administracji geologicznej.

IX.7. W terminie 14 dni od wykonania lokalnej sieci monitoringu wód podziemnych prowadzący instalację przedstawi Marszałkowi Województwa Podkarpackiego propozycję zakresu oraz częstotliwości prowadzenia monitoringu.

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

XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 9 lipca 2024 roku.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 19 lutego 2014 r. (data wpływu 20 lutego 2014 r. MCS Metal Cleaning Service Sp. z o.o., ul. Mościckiego 12, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830482137, NIP 8652214553) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 92/2014.

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

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

Pismem z dnia 25 lutego 2014 r. znak: OS-I.7222.36.1.2014.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (10 marca 2014 r. – 31 marca 2014 r.) na tablicy ogłoszeń

MCS Metal Cleaning Service Sp. z o.o., na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Stalowa Wola, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 25 lutego 2014 r. znak: OS-I.7222.36.1.2014.MH.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 25 kwietnia 2014 r. oraz szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 30 kwietnia 2014 r. znak: OS-I.7222.36.1.2014.MH wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone w dniu 30 maja 2014 r. Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i w związku z tym nie ma obowiązku posiadania „Programu Zapobiegania Awariom”. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwala na stałą kontrolę i regulację parametrów poszczególnych procesów technologicznych umożliwiając tym samym alarmowanie o zbliżaniu się parametrów do stanów granicznych i natychmiastowe wyłączenie poszczególnych układów. System kontroli parametrów prowadzonego procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii. W sytuacji awarii poszczególne źródła emisji zanieczyszczeń i energii do środowiska będą wyłączane z eksploatacji a w przypadku awarii automatycznego sterowania procesami technologicznymi prowadzone będzie sterowanie manualne. Zapobieganie ewentualnym niewielkim awariom opiera się o system monitorowania procesów technologicznych, prowadzony w oparciu o wdrożone w Zakładzie instrukcje stanowiskowe. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji są prowadzone na powierzchni szczelnej, wyłożonej materiałem kwasoodpornym. Całkowita pojemność tac przeciwrozlewczych, zlokalizowanych pod trzema wannami linii wynosi 40,9 m³. Urządzenia zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych umieszczone są w tacy przeciwrozlewczej o pojemności 14 m³. Do dnia 31 lipca 2014 roku murek oporowy zostanie podwyższony do wysokości 22 cm tak, aby pojemność tworzonej przez niego tacy wzrosła do 22 m³

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

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

Ponadto emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra

Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

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

W decyzji nie ustalono obowiązku wykonywania pomiarów emisji substancji zanieczyszczających do powietrza z wentylacji mechanicznej hali – wentylatory dachowe – (emitory E2 i E3), ponieważ we wniosku wykazano, że na tych emitorach brak jest możliwości zlokalizowania i zamontowania stanowisk pomiarowych zgodnie ze stosowaną w tym zakresie Polską Normą. Dostosowanie emitorów do wymogu zainstalowania króćców pomiarowych wiązałoby się z przebudową instalacji, w tym modernizacją całego układu wentylacji oraz z zamontowaniem na dachach podestów, oddzielnie przy każdym emitorze, gwarantujących zachowanie zasad BHP. Działanie takie byłoby nieuzasadnione ekonomicznie ze względu na wysokość koniecznych nakładów, a jednocześnie nie przyniosłobyżądanego efektu ekologicznego w postaci kontroli emisji (w rozumieniu zarządzania emisjami). Należy uznać, że koszty poniesione przy wykonaniu pomiarów emisji byłyby niewspółmiernie wysokie w odniesieniu do ewentualnych korzyści.

Ponadto na terenie Zakładu eksploatowana jest kotłownia o nominalnej mocy cieplnej 0,53 MW (trzy piece gazowe, z których zanieczyszczenia odprowadzane są do atmosfery emitorami E4, E5 i E6), która nie wymaga pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 881), jak również nie wymaga zgłoszenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 880).

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

Woda dla potrzeb bytowych oraz technologicznych pobierana jest z sieci wodociągowej należącej do HSW – Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli

Z instalacji odprowadzane są ścieki przemysłowe, socjalno – bytowe oraz opadowo – roztopowe. Ścieki przemysłowe po oczyszczeniu na zakładowej oczyszczalni ścieków kierowane są do kanalizacji ogólnospławnej HSW – Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli. Ścieki socjalno – bytowe odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej HSW – Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli. Wody opadowo – roztopowe kierowane są do lokalnych urządzeń podczyszczających (dwa separatory węglowodorów o przepływie nominalnym 15 dm³/s i pojemności 1350 l każdy), a następnie odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej HSW – Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli.

Ścieki przemysłowe, sanitarno – bytowe oraz wody opadowo – roztopowe odprowadzane są z Zakładu oddzielnymi ciągami kanalizacyjnymi. Wyloty poszczególnych ciągów kanalizacyjnych zlokalizowane są w studziencie pośredniej S1 (ostatnia studzienka na terenie Spółki przed włączeniem do kanalizacji ogólnospławnej HSW – Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli).

Z uwagi na fakt wykorzystywania w procesie produkcyjnym substancji mogących negatywnie oddziaływać na wody podziemne niniejszą decyzją nałożono

obowiązek wykonania lokalnej sieci piezometrów w celu śledzenia wpływu instalacji na stan jakości wód podziemnych.

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

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

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

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiarów poziomu hałasu prowadzone będą metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach P1, P2, P3, P4, P5 i P6, zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu.

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

Dokument referencyjny BAT w zakresie powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych nie określa warunków sposobów postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji. W przypadku zakończenia eksploatacji, należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie

zdemontować i zlikwidować wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. prawo budowlane (Dz. U. z 2013 r. poz. 1409 ze zm.) oraz ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.).

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

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

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

Wymogi BAT zgodnie z dokumentami referencyjnymi	Sposób realizacji przez MCS Metal Cleaning Service Sp. z o.o.
W zakresie systemu zarządzania środowiskiem	
Implementacje transparentnej hierarchii odpowiedzialności personelu, gdzie osoba odpowiedzialna raportuje bezpośrednio do najwyższego poziomu kierowniczego.	Specjalista d/s ochrony środowiska podlegający bezpośrednio Prezesowi Zarządu składa sprawozdania z funkcjonowania systemów zarządzania i realizowania polityki w zakresie środowiska i bezpieczeństwa i jakości minimum raz w roku. Spółka posiada wdrożony System Zarządzania Jakością ISO 9001:2008.
Przygotowywanie rocznego raportu oddziaływania na środowisko.	Raport roczny nie jest przygotowywany – sporządzane są jedynie wymagane prawem sprawozdania nt. korzystania ze środowiska i ponoszone są opłaty z tego tytułu. Ponadto prowadzony jest monitoring emisji substancji i energii do środowiska w zakresie określonym w niniejszej decyzji – wyniki pomiarów będą przesyłane organom ochrony środowiska oraz przechowywane na terenie Zakładu. Spółka sporządza również coroczny bilans materiałowy.
Ustalenie wewnętrznych (specyficznych dla zakładu) celów środowiskowych, regularne ich sprawdzanie i publikowanie ich w postaci rocznych raportów.	Zarząd Zakładu, analizując specyficzne oddziaływanie firmy (w szczególności w zakresie postępowania z kwasem siarkowym na etapie napełniania wanien, przygotowania kąpieli, procesu produkcyjnego, opróżniania wanien, zapobiegania ewentualnym wyciekom kąpieli) i stałe aspekty środowiskowe podejmuje przedsięwzięcia prośrodowiskowe na każdy rok w formie programu realizacji celów i zadań

	<p>środowiskowych. Zarząd śledzi ich realizację i rozlicza wykonanie. Przebieg realizacji przedsięwzięć omawiany jest na posiedzeniach Zarządu i kierownictwa (np. narady operatywne). Składanie okresowych raportów do Zarządu przez Pełnomocnika na temat stanu wykonania programów realizacji celów i zadań w zakresie środowiska i bezpieczeństwa.</p>
<p>Regularny monitoring działań i postępów w osiąganiu celów i zadań polityki systemu zarządzania środowiskiem.</p>	<p>Coroczne analizowanie przez Zarząd Spółki wielkości zużycia surowców, opakowań, materiałów, energii i jej nośników, wody (pitnej i przemysłowej) oraz wielkości emisji gazów i pyłów, ścieków i odpadów. Bieżąca analiza zużyć przez kierowników instalacji, na podstawie wyników monitoringu (pomiarów).</p>
<p>Przeprowadzanie testowania i weryfikowanie procesów (produkcyjnych i oczyszczania) pod kątem wykorzystywania wody i energii, wytwarzania odpadów i oddziaływania na środowisko.</p>	<p>Dokonywane są analizy przed procesem decyzyjnym dotyczącym instalacji. Wprowadzenie rozwiązań poprzedzają próby. W oparciu o tę procedurę dokonuje się etapowej realizacji projektu z uwzględnieniem wszystkich występujących aspektów środowiskowych, w tym opracowanie dokumentacji prób, przegląd wyników, itp.</p>
<p>Implementacja adekwatnego programu szkoleniowego dla personelu i instrukcji dla pracowników kontraktowych w zakresie Zdrowia, Bezpieczeństwa i Ochrony Środowiska (HSE) oraz kwestii alarmowych</p>	<p>Szkolenia okresowe bhp są rozszerzone o zagadnienia ochrony środowiska. Jest to realizacja procedury ćwiczeń czyli przygotowania i reakcji na niebezpieczeństwo.</p>
<p>Wprowadzenie dobrych praktyk eksploatacji.</p>	<p>Spostrzeżenia dotyczące przebiegu procesów produkcyjnych i eksploatacji urządzeń obsługa notuje w raportach przeglądanych po każdej zmianie roboczej. Przestrzegane są instrukcje obsługi i eksploatacji, a okresowo wykonywane przeglądy stanu technicznego urządzeń instalacji.</p>
W zakresie emisji środowiskowych	
<p>Inwentaryzacja zakładu oraz inwentaryzacja strumieniowa.</p>	<p>Istnieją szczegółowe informacje dla instalacji (mapy, plany, rzuty, schematy technologiczne, dokumentacja techniczna). Strumienie emisji są zidentyfikowane, oznaczone i monitorowane. Prowadzona jest ewidencja ilościowa zużywanych materiałów, surowców, energii i paliw.</p>
<p>Sprawdzanie i identyfikacja większości istotnych źródeł emisji dla każdego medium i wypunktowanie ich w kolejności ładunku zanieczyszczeń.</p>	<p>Identyfikacja i ocena emisji czyli aspektów środowiskowych jest podstawą wyznaczania celów i zadań realizowanych w Zakładzie. Prowadzony jest monitoring emisji. Zanieczyszczenia z głównych źródeł emisji do powietrza (wanny linii trawienia) ujęte zostały w jeden wspólny emitor E1.</p>

Sprawdzanie i identyfikacja istotnych procesów zużywających wodę i wypunktowanie ich w kolejności jej zużycia.	Woda w procesach technologicznych zużywana jest zasadniczo do sporządzania kąpeli oraz do celów p.poż. Zużycie wody jest identyfikowane i monitorowane.
Połączenia danych dotyczących produkcji z danymi o ładunku zanieczyszczeń, aby porównać obecne i przewidywane emisje.	Funkcjonowanie harmonogramów badań emisji oraz zestawienia emisji, zużycia wody i mediów energetycznych, będą porównywane przez nadzór technologiczny z wielkością produkcji, i pozwolą ocenić prawidłowość prowadzenia procesu i prognozować emisje w odniesieniu do planów produkcyjnych. Spółka sporządza coroczny bilans materiałowy.
Stosowanie urządzeń do redukcji emisji tam gdzie niemożliwe jest jej zapobieganie.	<p>Tam, gdzie ze względu na przebieg procesu produkcyjnego nie można wyeliminować emisji, zaprojektowano stosowanie różnorodnych metod jej redukcji przed odprowadzeniem do środowiska.</p> <ul style="list-style-type: none"> • W emisji gazów: <ul style="list-style-type: none"> - wysokowydajne skrubery, - stosowanie regulacji obrotów w wentylatorze wyciągowym, co umożliwia regulację prędkości odciągu oparów znanianien procesowych. • W emisji ścieków: <ul style="list-style-type: none"> - wysokowydajny system oczyszczania ścieków. • W emisji odpadów: <ul style="list-style-type: none"> - kierowanie odpadów opakowaniowych do odzysku i recyklingu, - realizacja zbiórki opakowań, - rozszerzanie stosowania opakowań wielokrotnego użytku (beczki, kontenery, palety drewniane). • W emisji hałasu: <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie pomp i wentylatorów niskosumowych, - stosowanie regulatorów obrotów w wentylatorach i pompach.
W zakresie gospodarki ściekowej	
Segregacja wód poprocesowych od ścieków bytowych i wód opadowych. Segregacja wód poprocesowych pod kątem niesionego ładunku zanieczyszczeń.	W Zakładzie istnieją odrębne systemy kanalizacyjne wód opadowych, ścieków przemysłowych i ścieków bytowych.
Instalacja odrębnych drenaży obszarów zagrożonych skażeniem, wraz z odstojnikami zbierającymi odcieki.	Teren wokół instalacji jest utwardzony. Posadzka na terenie instalacji wykonana w wersji chemoodpornej i bez odpływu do zewnętrznej kanalizacji. Wanny wykonane są ze stali kwasoodpornej. Wokół wanny wykonane jest zagłębienie w posadzce (wyłożone materiałem kwasoodpornym), umożliwiające przechwycenie zawartości wanny podczas sytuacji awaryjnej np. rozszczelnienie wanny.
Użycie naziemnych systemów kanalizacji	Surowe ścieki technologiczne są przesyłane

ściekowej dla wód poprocesowych wewnątrz zakładu, pomiędzy punktami wytworzenia ścieków i urządzeniami końcowymi procesu oczyszczania.	w systemie naziemnym. W systemach podziemnych przesyłane są wyłącznie ścieki oczyszczone Nie występują podziemne zbiorniki i rurociągi z niebezpiecznymi substancjami chemicznymi, tj. surowcami.
Instalacja zbiorników retencyjnych na sytuacje awaryjne i wodę przeciwpożarową w świetle szacowania ryzyka.	Posadzka jest tak zaprojektowana, że ewentualne uszkodzenie wanny powoduje że określony rodzaj ścieków zbierany jest w danym sektorze w studziencie bezodpływowej, monitorowanej poziomem cieczy i stąd wypompowywany do zbiornika ścieków technologicznych.
Oczyszczanie ścieków, w sektorze chemicznym, określone w BREF może być realizowane na 4 sposoby: <ul style="list-style-type: none"> • centralne, końcowe oczyszczanie w biologicznej oczyszczalni ścieków na terenie zakładu, • centralne, końcowe oczyszczanie w miejskiej oczyszczalni ścieków, • centralne, końcowe oczyszczanie nieorganicznych ścieków w mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków, • oczyszczanie zdecentralizowane. 	W instalacji przewidziano system oczyszczania w chemicznej oczyszczalni ścieków na terenie zakładu – do kanalizacji odprowadzane są ścieki oczyszczone o parametrach odpowiadających wymogom przepisów w tym zakresie. Zakład posiada pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego
Zbiorniki magazynowe	
Procedury operacyjne i szkolenie	W ramach systemu zarządzania w Zakładzie funkcjonują wdrożone procedury operacyjne oraz procedura w zakresie szkolenia pracowników i nadzoru. W obszarze tym prowadzone są zapisy.
Przecieki i przepełnienia	Zbiorniki są wykonane z materiałów dobranych do rodzaju substancji magazynowanej (np. stal specjalna, tworzywa sztuczne). Zbiorniki zlokalizowane są w misie bezodpływowej do wylapywania ewentualnych przecieków magazynowanych substancji. Przepompowywanie kwasu do wanien odbywa się zgodnie z instrukcją „Wymiana kąpeli trawiących”, w której określono sposoby zapobiegania przepełnieniu wanny i przelaniu jej zawartości.
Ochrona przeciwpożarowa	Instalacja wyposażona jest w instalację do gaszenia pożaru pianą oraz podręczny sprzęt gaśniczy (gaśnice). Do wylapywania przecieków i wód pogaśniczych na wypadek pożaru służą misy i tace. Zakład wyposażony jest w hydranty ppoż.
Efektywność energetyczna	
Stała poprawa oddziaływania na	Poprawa w oddziaływaniu na środowisko

środowisko.	realizowana jest w ramach planowania i realizacji remontów i inwestycji – uwzględnia wieloletnie cele zmniejszania oddziaływania instalacji produkcyjnych na środowisko (zmniejszanie zużycia energii = zmniejszanie zużycia zasobów naturalnych).
Ustalanie aspektów efektywności energetycznej instalacji i możliwości oszczędności energii.	Przed wykonaniem projektu przedsięwzięcia dokonana była identyfikacja i ocena jego aspektów, które mają wpływ na efektywność energetyczną. Wykonane były analizy i bilanse zgodnie z przyjętymi metodykami, których wynikiem jest m.in. optymalizacja zużycia i/lub odzysku energii.
Skuteczna kontrola procesu.	Monitorowanie kluczowych parametrów prowadzenia instalacji (określonych w punkcie V.1 niniejszej decyzji). Dokumentowanie i rejestrowanie parametrów eksploatacyjnych instalacji, w tym parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną.
Prowadzenie i planowanie prac konserwacyjnych.	Planowanie prac konserwacyjnych i remontowych (plany roczne remontów). Procedury przekazywania instalacji do remontów i odbioru po remontach.
Monitorowanie i pomiar.	W instalacji prowadzony będzie regularny monitoring. Prowadzone będą zapisy i rejestry wyników monitoringu, które są analizowane przez służby technologiczne, techniczne i specjalistyczno-projektowe.
Optymalizacja efektywności energetycznej z wykorzystaniem zalecanych technik w systemach i urządzeniach.	W Zakładzie występują procedury i instrukcje zawierające elementy optymalizacji, efektywności energetycznej w instalacjach, w tym: <ul style="list-style-type: none"> • systemach grzewczych parowych, wodnych, elektrycznych i gazowych; • instalacjach sprężonego powietrza; • systemach napędów w aparatach oraz pompach i wentylatorach. Do napędu urządzeń w instalacji zastosowano silniki energooszczędne (EEM) oraz napędy o regulowanej prędkości (VSD), optymalizacja została zrealizowana na etapie projektowania – dokumentacji.
BAT dla procesu wytrawiania	
Ograniczenie emisji i oszczędność energii.	Zastosowanie absorberów do oczyszczania powietrza – instalacja do trawienia wyposażona jest w absorber o skuteczności powyżej 90 %. Optymalizacja ilości odciąganego powietrza z wanien procesowych - w przypadku wanien do trawienia posiadają one odciągi wentylacyjne. Badania toksykologiczne na stanowiskach pracy obsługi linii do odlakierowywania nie stwierdzają

	<p>przekroczeń dopuszczalnych stężeń kwasów określonych w normie BHP.</p> <p>Optymalizacja temperatury procesu (50-70°C) – w trakcie eksploatacji utrzymywana jest optymalna temperatura kąpeli wyznaczana przez efektywność usuwania powłok lakierniczych.</p>
<p>Emisje substancji zanieczyszczających do powietrza powinny mieścić się w zakresach:</p> <p>pył – <5 – 30 mg/m³, chlorowodór – <0,3 – 30 mg/m³, cyjanowodór – 0,1 – 3,0 mg/m³, fluorowodór – <0,1 – 2 mg/m³, amoniak – 0,1 – 10 mg/m³, chrom – <0,1 – 0,2 mg/m³.</p>	<p>Emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji mieści się w zalecanych zakresach i wynosi:</p> <p>pył – <1,66 mg/m³, chlorowodór – <0,4 mg/m³, cyjanowodór – 0,04 mg/m³, fluorowodór – 0,27 mg/m³, amoniak – 1,84 mg/m³, chrom – 0,0 mg/m³.</p>
<p>Wartości stężeń zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych do kanalizacji zewnętrznej powinny mieścić się w zakresach:</p> <p>cynk – 0,2 – 2,0 mg/l, miedź – 0,2 – 2,0 mg/l, nikiel – 0,2 – 2,0 mg/l, chrom(VI) – 0,1 – 0,2 mg/l, chrom całkowity – 0,1 – 2,0 mg/l, ołów – 0,05 – 0,5 mg/l.</p>	<p>Maksymalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych wynoszą:</p> <p>cynk – 2,0 mg/l, miedź – 0,5 mg/l, nikiel – 2,0 mg/l, chrom(VI) – 0,2 mg/l, chrom całkowity – 0,5 mg/l, ołów – 0,5 mg/l.</p>
<p>Oczyszczanie ścieków.</p>	<p>Stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków.</p> <p>Ścieki przemysłowe powstające w instalacji oczyszczane są w zakładowej oczyszczalni chemicznej z wykorzystaniem:</p> <ul style="list-style-type: none"> - żelbetowego zbiornika do przyjmowania ścieków - dwóch zbiorników magazynowych ścieków surowych, - zbiornika reakcyjnego wraz z instalacją dozowania reagentów - zbiornika ścieków oczyszczonych, - filtra piaskowego, - zbiorników osadu, - prasy filtracyjnej. <p>Stosowane w oczyszczalni procesy koagulacji, flokulacji pozwalają na uzyskanie bardzo wysokiego stopnia oczyszczania ścieków. Oczyszczone ścieki odprowadzane do kanalizacji spełniają wymagania jakie Operatorowi instalacji postawił właściciel urządzeń kanalizacyjnych. Dodatkowo ścieki oczyszczone w oczyszczalni zakładowej są oczyszczane w oczyszczalni ścieków przemysłowych eksploatowanej przez Właściciela kanalizacji.</p> <p>Ścieki deszczowe z terenów dróg i palców w Zakładzie oczyszczane są w wysokowydajnym separatorze</p>

	koalescencyjnym, zintegrowanym z osadnikiem.
Zakres i metody monitoringu środowiskowego	
Dyrektywa IPPC definiuje dwa podstawowe cele prowadzenia monitoringu: – ocena zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi, – raportowanie emisji przemysłowych. W praktyce dane z monitoringu mogą być wykorzystywane do wielu innych celów – uzyskuje się wówczas efektywność ekonomiczną w relacji nakłady – uzyskane wyniki.	W Zakładzie ma miejsce wielokierunkowe wykorzystywanie wyników monitoringu: oprócz oceny zgodności z przepisami, dane pomiarowe są stosowane do obliczania opłat za korzystanie ze środowiska. Wyniki monitoringu mogą również stanowić przesłankę do wprowadzania zmian technologicznych lub technicznych oraz impuls do podejmowania działań modernizacyjno-inwestycyjnych.
Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu spoczywa na operatorze instalacji.	Pomiary środowiskowe są prowadzone na zlecenie Spółki przez wyspecjalizowane jednostki posiadające odpowiednie zezwolenia.
Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych.	Wyboru parametrów, które podlegają monitorowaniu dokonano ponadto w odniesieniu do wymogów obowiązującego prawa, w tym rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. nr 206 poz. 1291). Monitoringowi podlega: – emisja zanieczyszczeń do powietrza – monitorowana jest w drodze pomiarów na emitorach emisji zorganizowanej oraz na podstawie ustalonych wskaźników emisji odniesionych do wielkości produkcji (w tym na potrzeby ustalenia wysokości opłat za korzystanie ze środowiska), – jakość ścieków odprowadzanych w zakresie i częstotliwości określonej w pozwoleniu wodnoprawnym, – poziom hałasu – monitorowany raz na 2 lata,
<u>Wyniki monitoringu</u> Jednostki miar stosowane do wyrażania monitorowanych emisji powinny być w pełni zgodne z jednostkami, w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji (np. mg/m ³ ,	W sprawozdaniach z pomiarów emisji stosowane są jednostki w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji: – emisja zanieczyszczeń do powietrza: mg/m ³ , kg/h,

kg/h).	<ul style="list-style-type: none"> – emisja hałasu dB(A), – pobór wody oraz emisja ścieków m³/d, – skład ścieków mg/l.
<p><u>Czasy uśredniania i częstotliwości wykonywania pomiarów</u> Zalecana częstotliwość oraz zalecany czas uśredniania dla pomiarów zależą od typu procesu i zmian wielkości emisji w czasie (szybkozmiennie, wolnozmiennie). W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru.</p>	Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów wynika z metodyk referencyjnych określonych przez przepisy prawa.
<p><u>Błędy pomiarowe</u> W przypadkach, gdy monitoring jest stosowany do oceny zgodności z przepisami, szczególnie istotna jest kwestia oszacowania błędów występujących w całym procesie pomiarowym (pobór i transport próbek, przygotowanie próbki, analityka). Analiza błędów pomiarowych powinna towarzyszyć raportowanemu wynikowi pomiarów.</p>	Pomiary prowadzone przez wyspecjalizowane jednostki uwzględniają oszacowanie błędów pomiarowych zgodnie z odpowiednimi przepisami prawnymi, normami technicznymi i metodykami referencyjnymi. Zgodnie z wymogiem art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych analiz.
<p><u>Zakres monitoringu w pozwoleniu</u> Obecnie jako dobrą praktykę przyjmuje się uwzględnianie następujących charakterystyk:</p> <ul style="list-style-type: none"> – status prawny dla danego pomiaru (czy jest wymagany przepisami prawnymi), – substancja lub parametr mierzony, – lokalizacja punktu poboru próbki oraz miejsce analizy, – charakterystyka czasowa (czas uśredniania, częstotliwość), – dopasowanie metod pomiarowych do przedziału zmienności parametrów, – dane techniczne metod pomiarowych, – warunki pracy instalacji, przy których prowadzony jest pomiar, – procedury określania zgodności z przepisami prawa, <p>ocena i raportowanie emisji w warunkach odbiegających od normalnych.</p>	<p>Częstotliwość wykonywania pomiarów, lokalizacja punktów pomiarowych, metodyki referencyjne oraz sposób prezentacji wyników zgodne są z:</p> <ul style="list-style-type: none"> – rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2008 r. nr 206 poz. 1291), – rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366); – stosownymi normami PN.
<p><u>Monitoring emisji – zakres i metody</u> Monitoring emisji jest stosowany uniwersalnie dla zapewnienia zgodności z dopuszczalnymi wielkościami emisji, które nakłada pozwolenie. Sposób prowadzenia i częstotliwość pomiarów powinny być odniesione do rozmiarów i wielkości emisji, która jest weryfikowana, oraz do sposobu</p>	Spółka prowadzi okresowe pomiary zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska (zanieczyszczenia pyłowo-gazowe, hałas, ścieki).

<p>prorowadzenia kontroli zastosowanego procesu technologicznego. Metody, które są przeważnie powszechnie stosowane to:</p> <ul style="list-style-type: none"> – monitoring wydajności technik ograniczających emisję (np. spadek ciśnienia na filtrze workowym); – ciągły monitoring zanieczyszczeń; – okresowe pomiary zanieczyszczeń; obliczenia bilansu masowego. 	
<p><u>Sprawozdawczość</u> Sprawozdawczość powinna uwzględniać:</p> <ul style="list-style-type: none"> – prezentację i podsumowanie wyników monitoringu, – ocenę zgodności z przepisami, informacje dodatkowe. 	<p>Sprawozdania z pomiarów sporządzane są zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366).</p> <p>Ponadto prowadzona jest sprawozdawczość wymagana przepisami prawa, obejmująca następujące dokumenty:</p> <ul style="list-style-type: none"> – karty przekazania odpadów, – karty ewidencji odpadów, – zbiorczy wykaz danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi, – wykaz zawierający zbiorcze dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat. <p>Wszelkie ewidencje, sprawozdania oraz wyniki pomiarów archiwizowane są przez okres 5 lat.</p>
<p><u>Optymalizacja kosztów</u> Wszędzie tam, gdzie to możliwe, należy przeprowadzać optymalizację kosztów monitoringu, przy zachowaniu pełnej zgodności z podstawowymi celami monitoringu. Efektywność kosztowa może być uzyskana m.in. poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wybór odpowiednich procedur zapewnienia jakości, – optymalizację ilości punktów pomiarowych i częstotliwości wykonywania pomiarów, <p>uzupełnienie monitoringu dodatkowymi pracami studialnymi.</p>	<p>Procedury wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń wynikają z Polskich Norm i przepisów szczególnych. Pomiary prowadzone są w punktach referencyjnych określonych w pozwoleniu zintegrowanym.</p>
<p><u>Podejście do monitoringu</u> Dokument referencyjny definiuje następujące rodzaje podejścia do monitoringu:</p> <ul style="list-style-type: none"> – pomiar bezpośredni; – pomiar parametru zastępczego; – bilans masowy; – obliczenia; – zastosowanie wskaźników emisji. 	<p>Prowadzony jest pomiar bezpośredni emisji zanieczyszczeń z instalacji.</p>

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

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

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

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

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

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

Pouczenie

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

Załącznik:

1. Lokalizacja punktów poboru prób do badań jakości gleby.

Opłata skarbową w wys. 506 zł
uiszczoną w dniu 19 lutego 2014 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. MCS Metal Cleaning Service Sp. z o.o.
ul. Mościckiego 12, 37-450 Stalowa Wola
2. a/a

Do wiadomości:

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