



OS-I.7222.42.3.2013.DW

Rzeszów, 2014-05-19

## DECYZJA

Działając na podstawie:

- art.151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 191a, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 218, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013r. poz. 267),
- ust 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., 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. z 2010r. Nr 16 poz. 87),
- § 33 oraz załącznika nr 8 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. z 2011r. Nr 95 poz. 558),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014r. poz. 112),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 7, § 10 i § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),



- § 2, § 5, § 6, § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku **Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o. o.**, ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec z dnia 27 września 2013r. znak: DNB/74/2013 wraz z uzupełnieniami z dnia 14 stycznia 2014r., znak: DNB/5/2014 i z dnia 14 marca 2014r., znak: DNB/20/2014 o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji anodowni o pojemności wanien procesowych 178,8 m<sup>3</sup>

### **orzekam**

udzielam **Polskim Zakładom Lotniczym Sp. z o.o.**, ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec, REGON 960573796, NIP 8171720432 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji anodowni o pojemności wanien procesowych 178,8 m<sup>3</sup> zlokalizowanej w Mielcu przy ul. Wojska Polskiego 3 i określam:

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

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

Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o. o. prowadzić będzie instalację do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrochemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> – anodownię

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

W skład instalacji anodowni o pojemności wanien procesowych 178,8 m<sup>3</sup> wchodzić będą:

**I.2.1. Linia Nr 1** – zmechanizowana linia zawieszkowa do anodowania aluminium w kwasie borowo – siarkowym (BSAA), siarkowym (SAA), siarkowo - winowym (TSA). Proces prowadzony będzie w następujących operacjach:

- odtłuszczanie alkaliczne,
- odtlenianie,
- anodowanie w kwasie: borowo-siarkowym, siarkowym oraz winowo-siarkowym,
- uszczelnianie gorące w demi,
- uszczelnianie w roztworze soli Cr<sup>+3</sup>,
- suszenie.

Po każdej operacji następować będzie płukanie. Wody popłuczne w sposób ciągły kierowane będą do neutralizatora.

Linia składać się będzie z 16 wanien, w tym 6 procesowych o pojemności 116,9 m<sup>3</sup>, układu nagrzewnic i chłodnic (woda chłodząca w obiegu zamkniętym), suszarki oraz stanowiska do załadunku/rozładunku wsadu.

Wanny umieszczone będą w tacy wykonanej z betonu izolowanego materiałem chemoodpornym o pojemności ok. 105 m<sup>3</sup>.

Wanny procesowe wyposażone będą w system wentylacji nawiewno-wywiewnej. Opary z procesu odbierane będą przez skrubler wyposażony w wentylator, ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do powietrza poprzez emitor E34/H6.

**I.2.2. Linia Nr 2** – linia do frezowania chemicznego (trawienie wymiarowe) i nakładania chemicznej powłoki konwersyjnej z Cr<sup>+3</sup>. Proces prowadzony będzie w następujących operacjach:

- odtłuszczanie alkaliczne,
- odtlenianie,
- chemiczne nakładanie powłok konwersyjnych z Cr<sup>+3</sup>,
- frezowanie chemiczne (trawienie),
- rozjaśnianie,
- suszenie.

Po każdej operacji następuje płukanie. Wody popłuczne w sposób ciągły kierowane będą do neutralizatora.

Linia składać się będzie z 19 wanien, w tym 5 procesowych o pojemności 38,2 m<sup>3</sup>, układu chłodnic (czynnik chłodzący w obiegu zamkniętym), nagrzewnic, suszarki oraz stanowiska do załadunku/rozładunku wsadu.

Wanny umieszczone będą w tacy wykonanej z betonu izolowanego materiałem chemoodpornym o pojemności ok. 60 m<sup>3</sup>.

Wanny procesowe wyposażone będą w system wentylacji nawiewno-wywiewnej. Opary z procesu odbierane będą przez skrubler wyposażony w wentylator, ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do powietrza poprzez emitory E34/H6 i E35/H6.

**I.2.3. Linia Nr 3** – linia do anodowania twardego. Proces składać się będzie z następujących operacji:

- trawienie,
- przejaśnianie,
- anodowanie twarde,
- suszenie.

Po każdej operacji następuje płukanie. Wody popłuczne w sposób ciągły kierowane będą do neutralizatora.

Linia składać się będzie z 9 wanien, w tym 3 procesowych o pojemności 6,6 m<sup>3</sup>, układu nagrzewnic i chłodnic (woda chłodząca w obiegu zamkniętym), suszarki oraz stanowiska do załadunku/rozładunku wsadu.

Wanny umieszczone będą w tacy (wspólna taca linii 3 i 4) wykonanej z betonu izolowanego materiałem chemoodpornym o pojemności ok. 35 m<sup>3</sup>.

Wanny procesowe wyposażone będą w system wentylacji nawiewno-wywiewnej. Opary z procesu odbierane będą przez skrubler wyposażony w wentylator, ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do powietrza poprzez emitor E35/H6.

**I.2.4. Linia Nr 4** – linia do ogólnego czyszczenia alkalicznego. Proces prowadzony będzie w następujących operacjach:

- obróbka wstępna (czyszczenie alkaliczne),
- płukanie,
- suszenie.

Linia składać się będzie z 4 wanien, w tym 1 procesowej o pojemności 17,1 m<sup>3</sup>, układu nagrzewnic oraz stanowiska do załadunku/rozładunku wsadu.

Wody popłuczne w sposób ciągły kierowane będą do neutralizatora.

Wanny umieszczone będą w tacy (wspólna taca linii 3 i 4) wykonanej z betonu izolowanego materiałem chemoodpornym o pojemności ok. 35 m<sup>3</sup>.

Wanny procesowe wyposażone będą w system wentylacji nawiewno-wywiewnej.

Opary z procesu odbierane będą przez skruber wyposażony w wentylator, ze ssawek bocznych przy wannie i kierowane do powietrza poprzez emitor E35/H6.

W instalacji zastosowane będą wielostopniowe płuczki przeciwprądowe (tzw. kaskadowe) oraz bardzo skuteczna metoda płukania – płukanie natryskowe, do spryskiwania nośnika zawieszek przy wyjeżdżaniu.

**I.2.5. Kontrola penetracyjna NDT.** Proces kontroli penetracyjnej polegać będzie na oględzinach przygotowanych części w świetle UV. Części, przed kontrolą, która polegać będzie na dokładnym obejrzeniu w świetle UV elementów w celu wykrycia śladów penetrantu w rysach materiału, poddawane będą następującym operacjom:

- czyszczenie alkaliczne,
- odtlenianie (opcjonalnie),
- nakładanie penetrantu,
- zmywanie penetrantu,
- suszenie,
- nakładanie wywoływacza.

Zanieczyszczenia z procesu wprowadzane będą do atmosfery poprzez filtr tkaninowy i emitor E36/H6.

Linie technologiczne umieszczone będą w tacach przeciwozlewczych z wydzieleniem niezbędnych pól ściekowych i odpowiednim pochyleniem posadzki w kierunku studzienek ściekowych. Wszystkie wanny procesowe wyposażone będą w boczne ssawy szczelinowe. Opary zwanien w zależności od realizowanego procesu odprowadzone będą do wyposażonych w skrubery układów odciągowych oparów kwaśnych i alkalicznych i po oczyszczeniu wprowadzane emitorami do powietrza. Wanny z kąpielami procesowymi wyposażone będą w galwaniczne filtry oczyszczające.

Transport na stanowiskach technologicznych odbywać się będzie przy pomocy wciągników sterowanych ręcznie przez pracowników obsługi automatu lub w cyklu automatycznym wg wybranego programu obróbki detali.

### **I.2.6. Urządzenia pomocnicze**

Przy linii nr 4 znajduje się stanowisko do ręcznego nakładania powłoki chemicznej konwersyjnej, z którego zanieczyszczenia do powietrza odprowadzane będą odciąganiem miejscowym poprzez emitor E35/H6.

Linie nr 2 i 3 wyposażone będą w stanowiska /stoły technologiczne do:

- mocowania szablonów
- wycinania okienek w maskancie
- zdzierania pozostałości maskanta
- kontroli części po frezowaniu
- ręcznego nakładania maskanta, które będzie wykonywane na stole technologicznym linii nr 4, opary zanieczyszczeń w sposób wymuszony wyprowadzane będą do powietrza emitorem E35/H6.

### **I.2.7. Oczyszczalnia ścieków technologicznych i odzysku wody**

W oczyszczalni prowadzone będą procesy:

- chemiczne oczyszczenie (neutralizacja ścieków kwaśnych i alkalicznych, koagulacja, flokulacja, sedymentacja),
- filtracja mechaniczna żwirowa, na węglu aktywnym,
- osmoza wysokociśnieniowa I, II i III stopnia aż do uzyskania wody demi i koncentratu z wyparek oraz osadu z worków ociekowych.

W układzie oczyszczalni ścieków i odzysku wody przewidywany jest węzeł produkcji wody demi (RO4) z wody wodociągowej. Celem zmiękczenia wody dozowany będzie antyskalant. Woda demi gromadzona będzie w zbiorniku T14 o pojemności 10 m<sup>3</sup>. Maksymalna dobową wydajność oczyszczalni ścieków i stacji odsalania będzie wynosić 13 m<sup>3</sup>/dobę. Maksymalne zmniejszenie zużycia wody oraz ilości powstających odpadów uzyskano poprzez zamknięcie obiegu wody stosując proces odwróconej osmozy i instalację wyparną.

Urządzenia oczyszczalni ścieków umieszczone będą w tacy wychwytowej wykonanej z betonu izolowanego materiałem chemoodpornym.

**I.2.8. Magazyn reagentów/chemiczny** (kwasowych i zasadowych) o powierzchni 75,3 m<sup>2</sup> zlokalizowany będzie na parterze obiektu H-6 w sąsiedztwie linii anodowniczych. Magazyn posiadać będzie szczelną posadzkę chemoodporną, z bezodpływowymi nieckami wychwytowymi o pojemności ok. 36 m<sup>3</sup> oddzielnymi dla kwasów i zasad.

**I.2.9. Magazyn odpadów** stanowią:

- dwa zbiorniki zużytych kąpielii T1, T2, T3 o pojemności po 25 m<sup>3</sup>, zbiornik T8 o pojemności 6 m<sup>3</sup>
- paleta-pojemnik koncentratu z wyparki o pojemności 1 m<sup>3</sup> w magazynie reagentów,
- zbiornik T2' zużytych kąpielii o pojemności 10 m<sup>3</sup> w magazynie chemicznym,
- worki na osad filtracyjny umieszczone na wózku w neutralizatorze ścieków w tacy wychwytowej neutralizatora
- wydzielone miejsce w magazynie chemicznym zlokalizowane w obiekcie H-6 w sąsiedztwie linii anodowniczych, wyposażone w posadzkę chemoodporną.

### I.3. Parametry produkcyjne instalacji

- maksymalna roczna wydajność instalacji	184.070 m <sup>2</sup> / rok,
- maksymalny czas pracy instalacji	6 300 h/rok,
- max zużycie energii elektrycznej	51 kWh/m <sup>2</sup>
- max zużycie energii cieplnej	0,22 GJ/m <sup>2</sup> ,
- max zużycie wody	1 m <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> ,

### I.4. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych

#### I.4.1. Charakterystyka procesów galwanicznych

Anodowanie - procesy związane z chemicznym i elektrolitycznym wytwarzaniem na powierzchni glinu i jego stopów powłoki tlenku glinu. Glin jako metal o dużej aktywności chemicznej gwałtownie reaguje z tlenem i wodą. Na powietrzu pokrywa się warstewką tlenkową o znacznej odporności chemicznej, która zabezpiecza metal przed dalszym utlenianiem. Warstewki otrzymywane sztucznie w drodze anodowego utlenienia są bardziej odporne niż powstające naturalnie w powietrzu i zapewniając dobrą odporność korozyjną w zakresie odczynu pH: 4-9. Powstająca przezroczysta, prawie bezbarwna powłoka (może zostać zabarwiona), jest odporna na korozję zwłaszcza po uszczelnieniu (zapełnieniu porów, zasklepieniu obszarów o wadliwej strukturze tlenku).

Zasadniczy proces anodowania poprzedzać będą procesy przygotowania powierzchni polegające na: odtłuszczeniu, trawieniu wyrobu w przypadku nierównej powierzchni, usuwaniu utworzonej na powierzchni warstewki tlenkowej.

W instalacji prowadzone będą następujące główne procesy:

- a) anodowanie w kwasie borowo-siarkowym (BSAA),
- b) anodowanie w kwasie siarkowym (SAA),
- c) anodowanie w kwasie siarkowo-winowym (TSA),
- d) chemiczne nakładanie powłok konwersyjnych (w preparacie z Cr<sup>+3</sup>),
- e) trawienie wymiarowe (frezowanie chemiczne),
- f) anodowanie twarde w kwasie siarkowym (HSAA),
- g) czyszczenie alkaliczne

oraz obróbka międzyprocesowa i końcowa:

- h) uszczelnianie powłok anodowych BSAA, SAA, TSA w roztworze soli Cr<sup>+3</sup> w gorącej wodzie DEMI,
- i) przygotowanie powierzchni części do kontroli penetracyjnej, spawania i zgrzewania elektrycznego,
- j) płukanie w wodzie wodociągowej i wodzie DEMI,
- k) suszenie.

#### I.4.2. Oczyszczanie ścieków technologicznych wraz z uzdatnianiem wody.

Powstające w procesach powierzchniowej obróbki metali ścieki przemysłowe, tj. wody popłuczne, wody ze skrubców oraz części zużytych kąpieli kierowane będą do oczyszczenia w neutralizatorze. Ścieki kwaśno - alkaliczne będą podawane odpowiednio na zbiornik T1 o pojemności 25 m<sup>3</sup>. Do zbiornika trafiać będą również ścieki ze skrubców. W zbiorniku przewidziano rezerwę na zrzut ścieków

z intensywnością 6 m<sup>3</sup>/d. Ścieki stężone (zużyte kąpiele) będą gromadzone w oddzielnych zbiornikach z podziałem na alkaliczne i kwaśne o pojemności odpowiednio: 25 m<sup>3</sup> kąpiele kwaśne oraz 25 m<sup>3</sup> na kąpiele alkaliczne. Ścieki te będą dozowane według zaprogramowanego cyklu i mieszane ze ściekami rozcieńczonymi. Zbiornik T1 pełni funkcje zbiornika buforowego dla ścieków kwaśno - alkalicznych i innych. Pojemność zbiornika ścieków gwarantuje wstępną samo neutralizację ścieków kwaśnych z alkalicznymi. Ze zbiornika T1 automatycznie (sterowanie w programie komputerowym) ścieki będą podawane na reaktor cykliczny C4 lub C5 (o pojemności 8m<sup>3</sup>) wyposażony w system pomiaru pH i redox, w którym zachodzić będzie proces neutralizacji ścieków. Przewiduje się dwa cykle reaktora C4, C5 w ciągu zmiany. Dodatkowo do reaktorów dozowane będą za pomocą pomp, kąpiele kwaśne oraz kąpiele alkaliczne ze zbiorników T2 i T3 oraz reagenty (NaOH, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>, koagulant, polielektrolit). Ścieki będą neutralizowane w reaktorze według programu automatycznie lub w razie potrzeby w sterowaniu ręcznym (w przypadku nietypowego składu).

Ścieki z linii FPI z hali H6 ze zbiornika magazynowego T8 kierowane są na filtry węglowe, skąd po oczyszczeniu kierowane są do oczyszczalni lub do kanalizacji.

Ścieki po wstępnej obróbce w reaktorze zbierane będą w zbiorniku pośrednim T10 o pojemności 8 m<sup>3</sup> i stąd podawane będą pompą do instalacji odsalania ścieków. Ścieki po oczyszczaniu chemicznym zgromadzone w zbiorniku pośrednim T11 pompowane będą do układu filtracji żwirowo-antracytowej i węglowej. Przefiltrowane mechanicznie ścieki gromadzone będą w zbiorniku pośrednim T12 o pojemności 8 m<sup>3</sup> pełniących funkcję zbiornika magazynowego wody do płukania. Ścieki z płukania filtrów trafiać będą do zbiornika ścieków T1. Ścieki przefiltrowane mechanicznie zgromadzone w zbiorniku pośrednim, po uprzedniej automatycznej korekcie pH kwasem siarkowym i kontroli zawartości chloru, będą podawane pompą na I stopień osmozy wysokociśnieniowej (RO1). Po pierwszym stopniu odsalania retentat kierowany będzie do zbiornika pośredniego T13 o pojemności 8 m<sup>3</sup>, natomiast koncentrat do zbiornika koncentratu T15 o pojemności 5m<sup>3</sup>. Ze zbiornika pośredniego T13 ścieki częściowo odsolone podawane będą na instalację membranową drugiego stopnia (RO2), a następnie retentat (woda demi) skierowany będzie do zbiornika wody demi T14 o pojemności 10 m<sup>3</sup>.

Koncentrat z instalacji membranowych zgromadzony w zbiorniku koncentratu T15 będzie pobierany automatycznie (podciśnienie panujące w wyparce to ok. 1 atm.) na wyparkę. Na instalacji wyparnej następuje ostateczne zatężenie koncentratu. Koncentrat z wyparki gromadzony będzie w zbiorniku (paleta-pojemniku) i przeznaczony do utylizacji zewnętrznej.

Ze zbiornika wody demi (T14) woda pobierana będzie przez układ hydroforowy utrzymania ciśnienia do sieci wody demi.

Osad zgromadzony w zbiorniku zagęszczania mechanicznego będzie wstępnie zagęszczany do ok. 3 % suchej masy, a następnie okresowo odprowadzany grawitacyjnie na filtry workowe. Filtrat z filtrów workowych, woda nadosadowa z C6 oraz woda z mycia posadzek i popłuczyny z filtru trafiać będą do studzienki pompowej w posadzce i stąd będą podawane do T1.

Stopień odzysku wody ze ścieków wyniesie ponad 95 %.

Uruchomienie produkcji planowane jest na 2 czerwca 2014r.

## **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 z procesów galwanicznych

Tabela 1

<b>Lp.</b>	<b>Symbol emitora</b>	<b>Źródło emisji</b>	<b>Rodzaj zanieczyszczenia</b>	<b>Wielkość emisji [kg/h]</b>
1.	<b>E34/H6</b>	Wanny galwaniczne linii nr 1 i nr 2 (z procesów: uszczelniania chem., anodowania w kwasie winowo-siarkowym, w kwasie borowo-siarkowym, w H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , odtleniania w H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> , czyszczenia alkalicznego, rozjaśniania w HNO <sub>3</sub> , trawienia w NaOH oraz nakładania powłok konwersyjnych)	Fluor **	0,00016
			Chrom <sup>+3*</sup>	0,00010
			Bor*	0,00049
			Kwas siarkowy	0,00107
			Dwutlenek azotu	0,00900
			Pył ogółem	0,00059
			Pył zawieszony PM10	0,00059
			Pył zawieszony PM2,5	0,00059
2.	<b>E35/H6</b>	Wanny galwaniczne linii nr 2, nr 3 i nr 4 (z procesów odtleniania w kąpeli z HNO <sub>3</sub> i Aldox V, czyszczenia alkalicznego, anodowania twardego w H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , odtlenianie w kąpeli z HNO <sub>3</sub> , czyszczenie alkaliczne w kąpeli z NaOH, ręczne nakładanie chemicznej powłoki konwersyjnej, czyszczenie rozp. organicznymi, nakładanie ręczne maskanta)	Fluor**	0,00013
			Chrom <sup>+3*</sup>	0,00001
			Bor*	0,00079
			Żelazo*	0,00019
			Kwas siarkowy	0,000065
			Dwutlenek azotu	0,00945
			Pył ogółem	0,00100
			Pył zawieszony PM10	0,00100
Pył zawieszony PM2,5	0,00100			
3.	<b>E36/H6</b>	Linia do kontroli penetracyjnej NDT	Pył ogółem	0,00125
			Pył zawieszony PM10	0,00125
			Pył zawieszony PM2,5	0,00088

\*suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

\*\*jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie



**II.1.2.** Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza z procesów prowadzonych z użyciem LZO objętych standardami

Tabela 2

Emitor	Proces prowadzony w instalacji w której używane są LZO	Dopuszczalna wielkość emisji	
		S <sub>1</sub> <sup>*</sup> [mg/m <sup>3</sup> ]	S <sub>2</sub> <sup>**</sup> [%]
E35/H6	Ręczne czyszczenie rozpuszczalnikiem	75	15
	Ręczne nanoszenie maskanta	100	-

\* dopuszczalna wielkość emisji lotnych związków organicznych wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany wyrażona jako stężenie LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, w gazach odlotowych, w warunkach umownych i oznaczone jako S<sub>1</sub>.

\*\*dopuszczalna wartość emisji lotnych związków organicznych wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany, wyrażona jako procent wsadu LZO – masa zakupionych LZO, którą wprowadzono do instalacji w okresie roku, powiększoną o masę LZO odzyskanych, ponownie wprowadzonych do instalacji w okresie roku i oznaczone jako S<sub>2</sub>

**II.1.2.** Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

Tabela 3

Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
Fluor **	0,00178
Chrom <sup>+3*</sup>	0,00064
Bor*	0,00808
Żelazo*	0,00120
Kwas siarkowy	0,00714
Dwutlenek azotu	0,11624
Pył ogółem	0,01252
Pył zawieszony PM10	0,01252
Pył zawieszony PM2,5	0,01174
LZO	0,49254

\*suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

\*\*jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

**II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji**

**II.2.1.** Dopuszczalna do wytworzenia ilość ścieków przemysłowych :

$$Q_{\text{srd}} = 8 \text{ m}^3/\text{d} \text{ i poniżej}$$

$$Q_{\text{maxr}} = 3 \text{ 125 m}^3/\text{rok} \text{ i poniżej,}$$

oraz wody opadowo-roztopowe z powierzchni całkowitej wynoszącej 0,38 ha; w tym powierzchni zanieczyszczonej 0,005 ha;

**II.2.2. Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych z instalacji ściekach przemysłowych:**

Tabela 4

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	Chrom ogólny	mgCr/ dm <sup>3</sup>	1,0
2.	Bor	mgB/ dm <sup>3</sup>	10,0
3.	Miedź	mgCu/ dm <sup>3</sup>	1,0
4.	Ołów	mgPb/ dm <sup>3</sup>	1,0
5.	Cynk	mgZn/dm <sup>3</sup>	2,0
6.	Fluorki	mgF/dm <sup>3</sup>	20,0
7.	Fosfor ogólny	mgP/ dm <sup>3</sup>	5,0

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

Tabela 5 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło wytworzenia	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	6	Proces oczyszczania ścieków z linii do kontroli NDT na złożach filtrów węglowych.	odpad stały zawierający w swoim składzie węgiel oraz resztki preparatu do penetracji (tlenek magnezu), posiada właściwości drażniące.
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	5	mechaniczne usuwanie stałej powłoki ochronnej (maskanta) po operacji frezowania chemicznego	odpad stały, łatwopalny w postaci zestalonej powłoki maskującej zawierający w swoim składzie kauczuk butadienowo-styrenowy, toluen.
4.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	171	wymiana zużytej kąpieli w wannach do powierzchniowej obróbki metali	odpad ciekły, roztwory kwasów nieorganicznych: siarkowego, azotowego, fosforowego zawierające związki: H, S, N, O, aktywny chemicznie, mają własności żrące.

5.	<b>11 01 09*</b>	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	10	proces obróbki ścieków - neutralizacja. (odwadnianie osadów na workach filtracyjnych)	roztwory soli mineralnych pochodzących ze składników kąpieli oraz produkty reakcji chemicznych, zawierające związki siarki, sodu, fosforu, chromu <sup>+3</sup> , boru.
6.	<b>11 01 98*</b>	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	15	linia do kontroli penetracyjnej. - zlewki preparatu do penetracji, - narosty i osady z czyszczenia wanien procesowych	odpad ciekły zawierający w swoim składzie tlenek magnezu o właściw. drażniących, narosty i osady z czyszczenia - odpad stały zanieczyszczony związkami chemicznymi z kąpieli w kwasach: H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , borowym, HNO <sub>3</sub> , winowym, fosforowym; w NaOH; w kąpieli Cr <sup>+3</sup> .
7.	<b>15 01 10*</b>	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zaniecz. (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	5	opakowania po odczynnikach chemicznych (alkaliach i kwasach) stosowanych w procesach	odpad stały; worki PE, PP, pojemniki stalowe PP, PE, szklane (krzemionka) zawierających substancje niebezpieczne tj. kwasy: siarkowy, azotowy, fosforowy oraz zasada sodowa, odpad aktywny chemicznie o własnościach żrących
8.	<b>15 02 02*</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochr. zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)	5	przewodzenie czynności związanych z obsługą linii galwanicznych i utrzymaniem ruchu, oraz w trakcie przecierania obrabianych detali	odpady stałe bawełniane z domieszką tworzywa sztucznego (poliester) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (substancjami ropopochodnymi lub odczynnikami tj. kwasami nieorganicznymi: siarkowy, azotowy, fosforowy oraz zasadą sodową).
9.	<b>16 02 13*</b>	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,3	eksploatacja oświetlenia i użytkowania sprzętu komputerowego	odpad stały stanowiący: - zużyte świetlówki, lampy rtęciowe i sodowe, - zużyty lub uszkodzony sprzęt elektryczny i elektroniczny zawierający niebezpieczne elementy, w tym monitory komputerowe. Odpad zawiera głównie związki rtęci, szkło, elementy aluminiowe. Odpad toksyczny.

10.	<b>16 05 08*</b>	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	2,5	magazyn chemikaliów	odpad stały zawierający pozostałości substancji niebezpiecznych np. kwasów nieorganicznych: siarkowego, azotowego, fosforowego oraz wodorotlenku sodu, aktywny chemicznie o właściwościach żrących
11.	<b>16 06 01*</b>	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,3	eksploatacja wózków widłowych	odpad składają się z płyt ołowianych, elektrolitu (kwas siarkowy) oraz obudowy z tworzywa sztucznego (polipropylen); o właściwościach żrących.
12.	<b>16 06 02*</b>	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,5	eksploatacja sprzętu i urządzeń produkcyjnych	Zużyte baterie zawierają nikiel i kadm; odpad o właściwościach żrących
<b>RAZEM</b>			<b>221,6</b>		

Tabela 6 Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło wytworzenia	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	<b>06 03 14</b>	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	84	obróbka ścieków (neutralizacja) zażęzanie koncent. na wyparkach poprzez destylację	odpad stanowić będą koncentraty z wyparki zawierające zneutralizowane roztwory i sole.
2.	<b>07 02 99</b>	Inne niewymienione odpady ( <i>odpady gumowe</i> )	0,7	naprawy i remonty wyposażenia linii do anodowania	odpad składać się będzie z kauczuku i sadzy.
3.	<b>11 01 99</b>	Inne niewymienione odpady	2	eksploatacja systemu oczyszczania zużytych wód popłucznych, niektórych zużytych kąpieli oraz odcieków z procesów oczyszczania powietrza (skruberów) z wykorzystaniem systemu technologii membranowej	odpad stały występujący w postaci zużytego materiału filtracyjnego i sorpcyjnego usunięty z poszczególnych filtrów. Odpad stanowi materiał żwirowo-antracytowy oraz membrany kauczukowe..
4.	<b>15 01 01</b>	Opakowania z papieru i tektury	0,7	opakowania po surowcach i materiałach pomocniczych stosowanych w instalacji	odpad stały zawierający celulozę z dodatkami.

5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,7	opakowania po materiałach, częściach i podzespołach	odpad stały z tworzyw sztucznych typu: polietylen, polipropylen, polistyren, PCV itp.
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,7	zniszczone podesty i palety z drewna	odpad stały zawierający celulozę, hemicelulozę i ligninę
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1,5	opakowania po materiałach, częściach i podzespołach	odpad stały w postaci opakowań wielomateriałowych stanowią opakowania zawierające mieszaninę tworzyw sztucznych, papieru, aluminium
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,2	opakowania po surowcach i materiałach	odpad stały stanowiący opakowania ze szkła sodowego składającego się głównie z tlenku: sodu, wapnia i krzemu
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,4	utrzymanie czystości w poszczególnych pomieszczeniach zakładu oraz korzystanie przez pracowników produkcji z odzieży ochronnej	odpady stałe stanowiące bawełniane lub papierowe czyściwo oraz odzież ochronną wykonaną z bawełny, wiskozy, wełny, skóry
10.	16 01 03	Zużyte opony	0,15	wymiana ogumienia w pojazdach eksploatowanych w instalacji	odpad stały zawierający: gumę, tkaninę i pręty metalowe /kord/. Odpad palny.
11.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	3	Eksploatacja stacji uzdatniania i demineralizacji wody (DEMI).	odpad stanowią kolumny filtracyjne zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpieczne. Żywice jonowymienne mogą być pochodzenia naturalnego, mogą być półsyntetyczne i syntetyczne.
<b>RAZEM</b>			<b>94,05</b>		

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

Dopuszczalna wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$  w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej i terenów mieszkaniowo-usługowych występujących w otoczeniu strefy, w której zlokalizowany jest Zakład:

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

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

III.1. Warunki odbiegające od normalnych stanowiąc będzie uruchomienie, zatrzymanie i postój technologiczny instalacji.

III.2. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych wynosić będzie nie więcej niż 3000 h/rok.

III.3. Emisje substancji i energii do środowiska w czasie postojów oraz uruchamiania i zatrzymania instalacji nie będą przekraczać wartości ustalonych jak dla normalnej pracy instalacji określonych w punkcie II niniejszej 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. Charakterystyka miejsc i warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

##### IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza z instalacji

Tabela 7

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica wylotu emitora [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Maksymalny czas pracy [h/rok]
1.	E34/H6	14,2	1,4	11,8	293	6300
2.	E35/H6	14,2	1,25	10,1	293	procesy galwaniczne 6300
						procesy czyszczenia z użyciem LZO 1600
						procesy powlekania z użyciem LZO 600
3.	E36/H6	11,1	0,3	zadaszony	293	2080

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

**IV.1.2.1.** Instalacja wyposażona będzie w układ wentylacyjny nawiewno-wywiewny, zapewniający odciąganie oparów z wanien galwanicznych oraz stołów technologicznych, w których realizowane będą operacje technologiczne. System odciągowy będzie składał się z dwóch emitorów do których zanieczyszczenia będą wprowadzane poprzez 3 skrubery w następujący sposób:

- strumienie gazów odlotowych (z procesów: odtleniania w kąpeli z  $\text{HNO}_3$  i Aldox V, czyszczenia alkalicznego (odtłuszczanie chemiczne), anodowania twardego w kwasie siarkowym SAA, odtleniania w kąpeli z  $\text{HNO}_3$ , czyszczenia alkalicznego w kąpeli z  $\text{NaOH}$ , ręcznego nakładania chemicznej powłoki konwersyjnej TCP, czyszczenia rozpuszczalnikami organicznymi i nakładania ręcznego maskanta) linii nr 2, nr 3 i nr 4 oraz z odciągu znad jej stołu technologicznego na którym prowadzone będą operacje związane ze zużyciem LZO poprzez skrubier typu 45000 SLHP2200-2C wprowadzane będą do powietrza emitorem E35/H6;

- strumienie gazów odlotowych (z procesów: uszczelniania chemicznego w Metalast TCP, anodowania w kwasie winowo-siarkowym, anodowania w kwasie borowo-siarkowym BSAA, anodowania w kwasie siarkowym SAA, odtleniania w kwasie fosforowym PAD, czyszczenia alkalicznego (odtłuszczanie chemiczne), rozjaśniania w  $\text{HNO}_3$ , trawienia - frezowania chemicznego w  $\text{NaOH}$ , chemicznego nakładania powłok konwersyjnych w Metalast TCP) linii nr 1 (50% gazów odlotowych z poszczególnych stanowisk) i nr 2 po oczyszczeniu w skrubierze typ 40000 SLHP1900-2C wprowadzane będą do powietrza emitorem E34/H6;

- strumienie gazów odlotowych (z procesów uszczelniania chemicznego w Metalast TCP, anodowania w kwasie winowo-siarkowym, anodowania w kwasie borowo-siarkowym BSAA, anodowania w kwasie siarkowym SAA, odtleniania w kwasie fosforowym PAD, czyszczenia alkalicznego (odtłuszczanie chemiczne), linii nr 1 (50% gazów odlotowych z poszczególnych stanowisk) po oczyszczeniu w skrubierze typ 26000 SLHP1600-2C wprowadzane będą do powietrza emitorem E34/H6.

**IV.1.2.2.** Zanieczyszczenia z procesu kontroli penetracyjnej NDT będą wprowadzone do powietrza poprzez filtr tkaninowy o minimalnej skuteczności 95 %. emitorem E36/H6

**IV.1.2.3.** Źródła wprowadzania pyłów i gazów do powietrza będą użytkowane zgodnie z ich danymi techniczno-ruchowymi zapewniającymi nie przekraczanie dopuszczalnych ilości substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

#### IV.1.2.3. Charakterystyka techniczna urządzeń ochrony powietrza

Tabela 8

Symbol emitora	Źródło emisji	Rodzaj urządzenia	Minimalna skuteczność [%]
<b>E34/H6</b>	Linia nr 1 (50% gazów odlotowych z poszczególnych stanowisk) z procesów: uszczelniania chemicznego w Metalast TCP, anodowania w kwasie winowo-siarkowym, anodowania w kwasie borowo-siarkowym BSAA, anodowania w kwasie siarkowym SAA, odtleniania w kwasie fosforowym PAD, czyszczenia alkalicznego (odtłuszczenie chemiczne)	Skruber typu 26000 SLHP1600-2C	98
<b>E34/H6</b>	Linia nr 1 i nr 2 z procesów uszczelnianie chemicznego w Metalast TCP, anodowania w kwasie winowo-siarkowym, anodowania w kwasie borowo-siarkowym BSAA, anodowania w kwasie siarkowym SAA, odtleniania w kwasie fosforowym PAD, czyszczenia alkalicznego rozjaśniania w HNO <sub>3</sub> , trawienia - frezowania chemicznego w NaOH, chemicznego nakładania powłok konwersyjnych w Metalast TCP	Skruber typu 40000 SLHP1900-2C	98
<b>E35/H6</b>	Linia nr 2, nr 3 i nr 4 odtlenianie kąpieli z HNO <sub>3</sub> i Aldox V, czyszczenia alkaliczne (odtłuszczenie chemiczne), anodowanie twarde w kwasie siarkowym SAA, odtlenianie w kąpieli z HNO <sub>3</sub> , czyszczenia alkalicznego w kąpieli z NaOH, oraz odciąg z nad stołu technologicznego linii nr 4, gdzie realizowany będzie proces z użyciem LZO, ręczne nakładanie chemicznej powłoki konwersyjnej, czyszczenie rozpuszczalnikami organicznymi i nakładanie ręczne maskanta	Skruber typu 45000 SLHP2200-2C	98
<b>E36/H6</b>	Proces kontroli penetracyjnej NDT	Filtr tkaninowy	95

**IV.1.2.4.** Zamontowane urządzenia do redukcji zanieczyszczeń będą utrzymywane w stałej gotowości eksploatacyjnej i eksploatowane zgodnie z danymi techniczno-ruchowymi w sposób gwarantujący optymalną ich skuteczność.



## IV.2. Warunki emisji ścieków z instalacji

**IV.2.1.** Ścieki popłuczne kwaśno-alkaliczne, ścieki ze skruberów oraz część zużytych kapieli podlegać będą oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków, gdzie poddawane będą oczyszczeniu chemicznemu, przygotowaniu w procesie filtracji do poddawania ich osmozie trzystopniowej, a następnie kierowane do zbiornika demi. W przypadku wyprodukowania wody nieodpowiedniej jakości ( $> 10$  uS/cm) nastąpi zrzut wody do kanalizacji administrowanej przez podmiot zewnętrzny na podstawie umowy cywilno - prawnej.

**IV.2.2.** Wody opadowo-roztopowe z odwodnienia terenu hali z instalacją anodowni wprowadzane będą do kanalizacji deszczowej administrowanej przez podmiot zewnętrzny na podstawie umowy cywilno - prawnej.

## IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

### IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela 9 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu
1.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	Odpad magazynowany będzie w oznakowanych kodem i nazwą odpadu, szczelnych pojemnikach lub workach typu BIG BAG w wyznaczonym miejscu w magazynie reagentów.
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany będzie w oznakowanych kodem i nazwa odpadu szczelnych pojemnikach lub workach foliowych w miejscu wytworzenia (przy linii frezowania chemicznego) a następnie w wyznaczonym miejscu w magazynie reagentów.
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpad magazynowany będzie w szczelnym zbiorniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu, o pojemności $25\text{ m}^3$ , umieszczonym na hali
4.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany będzie w workach filtracyjnych umieszczonych na wózku w neutralizatorze ścieków w tacy wychwytowej neutralizatora a następnie w magazynie reagentów w oznaczonym nazwą i kodem odpadu
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach na odpady ciekłe (zlewki) lub stałe (narosty) w wyznaczonym miejscu w magazynie reagentów.

6.	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, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie reagentów.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)	Odpady magazynowane będą w szczelnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie reagentów.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady w postaci zużytych elementów komputerowych magazynowane będą w opakowaniach tekturowych w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynku informatycznym w obiekcie H-30. Odpady świetlówek i ręciołwek magazynowane będą w szczelnych pojemnikach oznakowanych kodem i nazwą odpadu.
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady magazynowane będą w szczelnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu szafach do przechowywania substancji chemicznych w wyznaczonym miejscu w magazynie reagentów.
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą na regałach oznakowanych nazwą i kodem odpadu w akumulatorowni usytuowanej w obiekcie W-2.
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	Odpady magazynowane będą w szczelnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach do segregacji baterii w wyznaczonych miejscach oznaczonych nazwą i kodem odpadu na terenie obiektu H-6.

Tabela 10 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Ciekłe odpady z oczyszczania ścieków kwaśno-alkalicznych magazynowane będą w oznakowanych nazwą i kodem odpadu szczelnych zbiornikach magazynowych (paletopojemniki) o poj. 1 m <sup>3</sup> zlokalizowanych w obiekcie H-6.

2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą w oznakowanych nazwa i kodem odpadu, szczelnych pojemnikach w miejscu wytworzenia.
3.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą w oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach w miejscu wytworzenia odpadów.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą luzem w wyznaczonym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu na powierzchni odkładczej w obiekcie H-6,
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i nazwą odpadu, szczelnych pojemnikach w miejscu wytworzenia odpadów.
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanym kodem i nazwą odpadu, w pojemnikach w miejscu wytworzenia odpadów.
10.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą luzem w wyznaczonym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu na powierzchni odkładczej w punktach magazynowania tego rodzaju odpadów w obiekcie H-6.
11.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady z uzdatniania i demineralizacji wody magazynowane będą selektywnie w oznakowanym nazwą i kodem odpadu, szczelnym pojemniku lub workach foliowych w wydzielonym pomieszczeniu magazynowanym zlokalizowanym w obiekcie H-6.

#### IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Tabela 11 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	D9, D10
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	D10
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	D10
4.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	D10

5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	D9, D10
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	R1
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)	D10
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5.
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R12, D9 ,D10.
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	R4

Tabela 12 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	R1
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	R1
3.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	R12.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R12
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R12
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	R1
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	R12.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1
10.	16 01 03	Zużyte opony	R1, R12.
11.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R1

### **IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami**

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

**IV.3.3.2.** Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach lub na utwardzonych placach zabezpieczonych przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

**IV.3.3.3.** Magazynowane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszaniem lub rozlaniem.

**IV.3.3.4.** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

**IV.3.3.5.** Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

**IV.3.3.6.** Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

**IV.3.3.7.** Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.

**IV.3.4.** Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

**IV.3.4.1.** Selektywne gromadzenie odpadów, co pozwoli na oddzielenie odpadów nadających się do przetwarzania od odpadów podlegających unieszkodliwieniu.

**IV.3.4.2.** Racjonalna gospodarka materiałowa przez zakup środków trwałych i surowców wysokiej jakości, posiadających dłuższą trwałość.

**IV.3.4.3.** Racjonalne dokonywanie zakupów surowców, materiałów w stosunku do potrzeb produkcyjnych i eksploatacyjnych oraz unikanie zakupów zbyt dużych partii surowców.

**IV.3.4.4.** Precyzyjne planowanie zużycia pod kątem prawidłowego zakupu materiałów niebezpiecznych, mając na uwadze ich rodzaj, jakość i niezbędną ilość.

**IV.3.4.5.** Utrzymywanie odpowiedniej świadomości ekologicznej pracowników, poprzez okresowe szkolenia z zakresu zasad gospodarowania odpadami, przede wszystkim w zakresie prawidłowego postępowania ze wszystkimi odpadami oraz ich segregacji i selektywnego gromadzenia, celem dalszego wykorzystania

#### IV.4. Warunki emisji hałasu do środowiska.

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

Tabela 13

<b>ŹRÓDŁA typu „BUDYNEK”</b>					
<b>Symbol</b>	<b>Lokalizacja źródła hałasu</b>	<b>Szerokość x długość x wysokość [m]</b>	<b>Maksymalny czas pracy źródła m w ciągu doby</b>		
			<b>Dzień</b>	<b>Noc</b>	
<b>B1</b>	Hala 6 w PZL Sp. z o.o. SA w Mielcu część wysoka zachodnia (Hala 6W)	41 x 36 x 16	16	8	
<b>B2</b>	Hala 6 w PZL Sp. z o.o. SA w Mielcu - planowana wentylatorownia anodowni (WENT_H6 )	12 x 33 x 8	16	8	
<b>ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO”</b>					
<b>Symbol</b>	<b>Lokalizacja źródła hałasu</b>	<b>Urządzenie</b>	<b>Wysokość [m]</b>	<b>Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby</b>	
				<b>Dzień</b>	<b>Noc</b>
<b>P1</b>	Wentylatory dachowe na budynku H6	Wentylator WD1a/H6	17	16	8
<b>P2</b>		Wentylator WD1b/H6	17	16	8
<b>P3</b>		Wentylator WD1c/H6	17	16	8
<b>P4</b>		Wentylator WD2a/H6	10	16	8
<b>P5</b>		Wentylator WD2b/H6	10	16	8
<b>P6</b>		Wentylator WD3a/H6	7	16	8
<b>P7</b>		Wentylator WD3b/H6	7	16	8
<b>P8</b>	Dach budynku H6	Emitor E34/H6	14	16	8
<b>P9</b>		Emitor E35/H6	14	16	8
<b>P10</b>	Wentylatory dachowe na budynku H6	Wentylator WD4a/H6	8,5	16	8
<b>P11</b>		Wentylator WD4b/H6	8,5	16	8
<b>P12</b>	Centrala wentylacyjna hali H6	Czerpnia ścienna CZS1/H6	4	16	8
<b>P13</b>		Czerpnia ścienna CZS2/H6	4	16	8
<b>P14</b>		Czerpnia ścienna CZS2/H6	4	16	8

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

### **V.1. Maksymalną ilość energii oraz podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji**

Tabela 14

<b>Lp.</b>	<b>Rodzaj materiałów i surowców</b>	<b>Jednostka</b>	<b>Zużycie</b>
1.	Kwas azotowy	Mg/rok	19
2.	Kwas siarkowy	Mg/rok	14
3.	Metalast TCP-HF	Mg/rok	14
4.	Turco 4215NCLT	Mg/rok	11
5.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	11
6.	Kwas borowy	Mg/rok	1
7.	Kwas winowy	Mg/rok	4
8.	Kwas fosforowy	Mg/rok	16
9.	Aldox V	Mg/rok	5
10.	Substancje zawierające LZO	Mg/rok	0,443
11.	Energia cieplna	GJ/rok	20 000
12.	Energia elektryczna	GWh/rok	4,7

### **V.2. Pobór wody dla potrzeb instalacji**

Tabela 15

<b>Lp.</b>	<b>Rodzaj wody</b>	<b>Jednostka</b>	<b>Pobór wody <math>Q_{max}</math></b>
1.	Woda na cele przemysłowe	m <sup>3</sup> /rok	8000 m <sup>3</sup> /rok

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

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

**VI.1.1.** Linie technologiczne anodowni sterowane będą automatycznie przy wykorzystaniu oprogramowania komputerowego w ramach którego na bieżąco monitorowane będą: zużycie energii elektrycznej, temperatura i poziom kąpeli oraz ruch suwnic. Informacje o stanach awaryjnych będą wyświetlane na monitorze jednostki sterującej i archiwizowane.

**VI.1.2.** Monitoring zużycia surowców i mediów oraz kontrola parametrów produkcyjnych prowadzone będą w oparciu o zatwierdzone procedury: „Kontrola i utrzymanie kąpeli do obróbki powierzchniowej części” oraz „Harmonogram kontroli

kąpieli anodowniczych”, a ich wyniki będą archiwizowane. Wykonywane będą analizy prowadzonych procesów technologicznych przez laboratorium zakładowe zgodnie z harmonogramem, a ich wyniki będą archiwizowane.

**VI.1.3.** Oczyszczalnia ścieków technologicznych będzie sterowana automatycznie w sposób umożliwiający monitorowanie potencjału redox i pH oraz pracę pomp dozujących ścieki i reagenty, poziom ścieków w zbiornikach oraz pracę mieszadeł. Wykonywane będą analizy skuteczności prowadzonych procesów oczyszczania przez laboratorium zakładowe zgodnie z harmonogramem, a ich wyniki będą archiwizowane.

**VI.1.4.** Praca stacji przygotowania wody DEMI odbywać się będzie w sposób automatyczny. Parametrem decydującym o inicjacji procesu regeneracji będzie przewodność elektrolityczna. Proces regeneracji na układzie filtracji mechanicznej (filtry węglowe i piaskowe) będzie prowadzony automatycznie.

**VI.1.5.** Skrubery linii technologicznych anodowni będą sterowane automatycznie. Uzupelnianie cieczy zraszającej odbywać się będzie automatycznie w oparciu o ciągłe pomiary jej poziomu. Raz na zmianę prowadzona będzie kontrola szczelności urządzeń oraz poziomu cieczy zraszającej.

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

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

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

### **VI.2.3. Zakres i częstota prowadzenia pomiarów**

Tabela 16

<b>Lp.</b>	<b>Nr emitora</b>	<b>Częstotliwość pomiarów</b>	<b>Oznaczone pyły i gazy</b>
1.	E 34/H6	co najmniej co dwa lata	chrom <sup>+3</sup> dwutlenek azotu
2.	E 35/H6	co najmniej co dwa lata	chrom <sup>+3</sup> dwutlenek azotu
3.	E 36/H6	co najmniej co dwa lata	pył ogółem

**VI.2.4.** Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać metodami referencyjnymi, w przypadku ich braku dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

**VI.2.5.** Pomiary skuteczności działania urządzeń do redukcji zanieczyszczeń (skruberów) będą dokonywane zgodnie z instrukcją serwisową tych urządzeń.



### VI.3. Monitoring poboru wody i emisji ścieków

**VI.3.1.** Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb instalacji z sieci zewnętrznej będzie odbywał się za pomocą wodomierzy W-1, W2 i W3 umieszczonych w punkcie włączenia wody sieciowej do anodowni.

**VI.3.2.** Odczyt zużycia wody będzie odbywał się co najmniej raz na dobę i będzie odnotowywany w rejestrze.

**VI.3.3.** Ilości i jakości odprowadzanych z instalacji ścieków

**VI.3.3.1.** Pomiar ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych odbywać się będzie za pomocą przepływomierza P-1 zlokalizowanego na rurociągu tłocznym przed studzienką połączeniową z kanalizacją na terenie Strefy w okresie ich odprowadzania.

**VI.3.3.2.** Kontrola jakości odprowadzanych ścieków, w określonych w punkcie II.2.2 wskaźnikach, prowadzona będzie każdorazowo w okresie ich odprowadzania.

### VI.4. Monitoring emisji hałasu do środowiska

**VI.4.1.** Pomiary emisji hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy zagrodowej oraz mieszkaniowo-usługowej będą prowadzone w punktach referencyjnych oznaczonych jako:

Tabela 17

Symbol oznaczenia punktu pomiarowego	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne	
		Długość	Szerokość
M2	Na granicy terenu zabudowy mieszkaniowej zagrodowej w kierunku zachodnim od Zakładów	21° 27' 12.8"	50° 18' 33,3"
M12	Na granicy terenu zabudowy mieszkaniowo-usługowej w kierunku południowo-zachodnim od Zakładów	21° 27' 15.8"	21° 27' 15.8"

**VI.4.2.** Pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w **Tabeli 13**.

### VI.5. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne

**VI.5.1.** Jako punkty pomiarowe ustalam projektowane:

- piezometr P-1 zlokalizowany powyżej obiektu, na napływie wód podziemnych,
- piezometry P2 oraz P3 zlokalizowane poniżej obiektu, na odpływie wód podziemnych.

#### **VI.5.2. Częstotliwość i zakres pomiarów:**

- nie rzadziej niż raz na dwa lata,

Pomiary należy wykonać w zakresie wskaźników:

- odczyn pH,
- zawartość chromu,
- zawartość miedzi,
- zawartość ołowiu,
- zawartość cynku,
- zawartość siarczanów,
- przewodność elektrolityczna,
- poziom zwierciadła wód.

Badania jakości wód podziemnych należy wykonywać zgodnie z metodyką referencyjną wskazaną w obowiązujących przepisach szczególnych.

### **VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych**

**VII.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.

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

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

**VIII.1.** W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy stosować sposoby postępowania określone w przyjętej w Zakładach procedurze postępowania w sytuacjach awaryjnych.

**VIII.2.** Przy zaniku zasilania elektrycznego lub dostawy wody wstrzymane będą procesy technologiczne oraz praca urządzeń pomocniczych.

**VIII.3.** Wszystkie urządzenia linii anodowni znajdować się będą w tacy betonowej mogącej pomieścić 110% pojemności największego zbiornika; posadzka i kanały wykonane będą z materiałów chemoodpornych. Ilości materiałów niebezpiecznych dla środowiska znajdująca się na terenie zakładu będzie monitorowana i ograniczana.

**VIII.4.** Miejsca stosowania i występowania substancji niebezpiecznych będą oznakowane, opis sposobu postępowania w przypadku zagrożenia życia lub zdrowia tymi substancjami będzie umieszczony w widocznym miejscu.

**VIII.5.** Substancje służące do uzupełniania kąpeli procesowych przechowywane będą w wyznaczonych miejscach, w określonych ilościach (jedno opakowanie lub ilość niezbędna na jedną zmianę lub dobę).

**VIII.6.** Wszystkie urządzenia zbiornikowe i rurociągi podlegać będą stałej kontroli szczelności i stanu technicznego.

**VIII.7.** Wanny procesowe usytuowane będą w tacach ociekowych.

**VIII.8.** Zbiorniki do magazynowania, przygotowania reagentów oraz zbiorniki stacji DEMI usytuowane będą w taki sposób i miejscu, że wszelkie stany awaryjne wskutek utraty szczelności albo rozchlupki ujmowane będą w system kanalizacji i kierowane do neutralizacji.

**VIII.9.** W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości co do stanu technicznego szczelności instalacji rurowej albo zbiorników, zostaną one wyłączone z eksploatacji i poddane koniecznej naprawie, remoncie albo wymianie na nowe urządzenie przez zakładowe służby utrzymania ruchu.

**VIII.10.** O fakcie wystąpienia awarii należy powiadomić niezwłocznie Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej, Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Marszałka Województwa Podkarpackiego.

## **IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

**IX.1.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

**IX.2.** 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.

**IX.3.** Przestrzegane będą instrukcje postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

**IX.4.** Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

**IX.5.** Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

**IX.6.** Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w punkcie II decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

**IX.7.** Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie VI decyzji.

**IX.8.** Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

**IX.9.** Prowadzony będzie rejestr ilości związków wprowadzanych do instalacji.

**IX.10.** Stosowanie wysokoefektywnych procesów oczyszczania ścieków.

**IX.11.** Optymalizacja ilości odciąganego powietrza z wanien procesowych. Z wanien zawierających kąpiele technologiczne opary będą odprowadzane poprzez wyciągi

szczelinowe do urządzeń wentylacyjnych podzielonych na kolektory z uwzględnieniem charakteru odciąganych oparów o wydajności wynikającej z ilości koniecznego odciągnięcia powietrza z nad wanien. Każdy ciąg wyposażony będzie w pochłaniacz-skruber oczyszczający odciągane opary..

**IX.12.** Stosowanie procesu charakteryzującego się wysoką sprawnością, poprzez ciągłą kontrolę, dobór optymalnych parametrów obróbki, optymalnych temperatur kąpieli.

**IX.13.** Prowadzona będzie analiza danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające a wyniki będą rejestrowane.

**IX.14.** W Zakładzie utrzymywany będzie wdrożony system zarządzania jakością.

**IX.15.** Rozpoczęcie pracy poprzedzane będzie przeglądem sprawności wszystkich urządzeń. Wykonanie tych przeglądów będzie rejestrowane.

## **X. Sposoby 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 budowlanych.

## **XI. Dodatkowe wymagania**

**XI.1.** Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, VI.3, VI.4 i VI.5 będą przedkładane Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. Sposób prezentacji wyników wykonywanych pomiarów powinien być zgodny z obowiązującym rozporządzeniem dotyczącym sposobów prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

**XI.2.** Sporządzone roczne bilanse masy LZO zużywanych w instalacji będą przedkładane Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

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

**XIII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 18 maja 2024r.**

## Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 27 września 2013r. znak: DNB/74/2013 **Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o. o.**, ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec, REGON 960573796, NIP 8171720432 wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji anodowni o pojemności wanien procesowych 178,8 m<sup>3</sup> zlokalizowanej w Mielcu przy ul. Wojska Polskiego 3.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie od numerem 518/2013.

Po analizie wniosku stwierdzono, że instalacje wymagają pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikują się zgodnie z ust. 2 pkt. 7 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 do instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.

Anodownia zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (Poś) właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Na realizację inwestycji prowadzący instalację uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach Prezydenta Miasta Mielca z dnia 23 września 2013r., znak: IM.6220.22.2013.LN-14.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 15 października 2014r., znak: OS-I.7222.42.3.2013.DW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (31 października 2013r. – 21 listopada 2013r.) na tablicach ogłoszeń: Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. w Mielcu, oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Mielcu i Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska pismem z dnia 15 października. znak: OS-I.7222.42.3.2013.DW.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 14 listopada 2013r. 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 27 listopada 2013r. znak:

OS-I.7222.42.3.2013.DW wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie gospodarowania odpadami, emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz analizy możliwości monitorowania jakości wód podziemnych.

Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy pismach z dnia 14 stycznia 2014r., znak: DNB/5/2014 i z dnia 14 marca 2014r., znak: DNB/20/2014.

Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnień uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje instalację anodowni, w której produkcja prowadzona będzie na czterech liniach galwanicznych oraz linii do kontroli penetracyjnej części. Podstawowym rodzajem prowadzonej produkcji będą procesy związane z obróbką powierzchniową metali z zastosowaniem metod chemicznych i elektrochemicznych takie jak: anodowanie w kwasie siarkowym, borowo-siarkowym lub winowo-siarkowym, chemiczne nakładanie powłok konwersyjnych, trawienie wymiarowe, anodowanie twarde, czyszczenie alkaliczne. Ponadto w instalacji prowadzone będą procesy demineralizacji wody, neutralizacji, kontroli penetracyjnej NDT. Na terenie zakładu znajdują się również inne instalacje i urządzenia nie będące przedmiotem niniejszego pozwolenia.

Prowadzone na terenie instalacji procesy technologiczne powodować będą emisję zanieczyszczeń do powietrza, emisję hałasu do środowiska, powstawanie odpadów (niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne), zużycie wody (dostarczanej z sieci zewnętrznej), powstawanie ścieków przemysłowych ( odprowadzanie dom obcej kanalizacji).

Spółka zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. Nr 58, poz.535) nie została zakwalifikowana do zakładów o zwiększonym i dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

Głównym źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza w instalacji anodowni będą wanny procesowe z zachodzącymi w nich reakcjami chemicznymi i elektrochemicznymi oraz proces czyszczenia z użyciem rozpuszczalników organicznych. Powstające zanieczyszczenia poprzez system ssaw umieszczonych na obrzeżach wanien i odciągów odprowadzane są do powietrza w sposób wymuszony wentylacją wyciągową. W celu ograniczenia wielkości emisji do powietrza zastosowane zostały skrubery wodne przeznaczone do oczyszczania odciąganych zanieczyszczeń zwanymi wanien procesowych o podobnych zanieczyszczeniach chemicznych. Dodatkowym źródłem emisji pyłu do powietrza będzie linia do kontroli penetracyjnej NDT. W celu ograniczenia emisji pyłu na linii zastosowano filtr workowy.

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

W dokumentacji wykazano, że emisja zanieczyszczeń do powietrza nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W przypadku emitorów instalacji nr E 34/H6, E 35/H6 w pozwoleniu nie ustalono dopuszczalnej wielkości emisji wodorotlenków metali alkalicznych, 2-(2-butoksyetoksy) etanolu, enzotiazolo-2-diolu, epoksydowanego alkoholu tłuszczowego - zgodnie z art. 222 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ze względu na brak dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia określonych w przepisach szczegółowych cytowanych wyżej.

W skład różnych źródeł wprowadzających zanieczyszczenia do powietrza, eksploatowanych przez Spółkę na terenie instalacji wchodzi również źródła w których realizowane są procesy technologiczne z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych zawierających w swym składzie lotne związki organiczne (LZO). Maksymalna ilość LZO zużywanych w instalacji anodowni w procesie czyszczenia powierzchni wynosić będzie ok. 0,434 Mg/rok, natomiast w całym zakładzie przekracza 10 Mg/rok. W operacjach związanych z powlekaniami prowadzonych w instalacji anodowni ilość zużywanych LZO wynosić będzie 0,009 Mg/rok, a w całym zakładzie mieści się pomiędzy 10 Mg/rok a 15 Mg/rok. Ilość zużywanych LZO w całym zakładzie dla poszczególnych procesów była podstawą do zastosowania wymogów wynikających z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji. Zgodnie z art. 224 ust. 4 Poś dla procesu czyszczenia przy zastosowaniu lotnych związków organicznych (LZO) nie określono wielkości emisji innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte standardami.

Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza na wszystkich emitorach.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza. Pomiarów emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać metodami referencyjnymi, w przypadku ich braku dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji. Nałożono również obowiązek przedkładania Marszałkowi Województwa Podkarpackiego rocznych bilansów masy LZO zużywanych w instalacji w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

Eksploatacja instalacji anodowni Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. w Mielcu nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z poborem wody i odprowadzaniem ścieków do wód lub do ziemi, Pobór wody dla potrzeb instalacji następuje z zewnętrznego źródła. Woda zakupywana jest dla

całego Zakładu, w tym także dla instalacji, na mocy umowy cywilno-prawnej. Woda przeznaczona jest na potrzeby sanitarno-bytowe i technologiczne instalacji. Potrzeby technologiczne obejmują produkcję wody demineralizowanej świeżej i wody technologicznej w stacji uzdatniania wody przeznaczonej do uzupełniania obiegu zamkniętego oraz mycia w procesie technologicznym. W wyniku prowadzenia procesów galwanicznych, jak i czynności pomocniczych na terenie galwanizerni wytwarzane są następujące ścieki przemysłowe: alkaliczne, kwaśne, powstające z przygotowania wody DEMI oraz odcieki z procesów oczyszczania powietrza. W skład instalacji wchodzi oczyszczalnia ścieków przemysłowych, w której zastosowano rozwiązanie technologiczne (membranowe) oczyszczania ścieków przemysłowych, umożliwiające zamknięcie obiegu wody procesowej. W związku z powyższym jedynymi ściekami przemysłowymi powstającymi na terenie instalacji są okresowo powstające oczyszczone ścieki nienadające się do wykorzystania, które odprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych administrowanych przez „Euro-Eko Media” Sp. z o. o. w Mielcu na podstawie umowy cywilno-prawnej.

Ścieki opadowo roztopowe odprowadzane będą do kanalizacji deszczowej administrowanej przez podmiot zewnętrzny „Euro-Eko Media” Sp. z o. o. w Mielcu na podstawie umowy cywilno-prawnej. Całkowita powierzchnia szczelna ujęta w system kanalizacyjny, obejmująca ścieki opadowe wchodzące w granice instalacji, wynosi:  $F_c = 0,38$  ha, w tym 0,005 ha powierzchni potencjalnie narażonej na zanieczyszczenie (powierzchnie utwardzone). Ilość oraz jakość ścieków objętych niniejszą decyzją ustalono na podstawie wniosku zakładu.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 oraz 188 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. 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 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 i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania 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 decyzji 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 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiar poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów instalacji określonych przez operatora wynika, że występują okresy pracy tej instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym zgodnie z art. 188, w niniejszej decyzji ustalono dla instalacji maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Dla monitorowania wpływu instalacji na jakość wód podziemnych, w punkcie VI.5. niniejszej decyzji wskazano trzy otwory obserwacyjne (piezometry P1, P2 i P3). Wyniki analiz kontrolnych stanu jakości wody z tych piezometrów pozwolą na ocenę, czy instalacja nie powoduje pogorszenia stanu jakości wód podziemnych, bądź przekroczenia standardów jej jakości poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

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

- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla obróbki powierzchniowej metali (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics), EIPPCB sierpień 2006r.,
- Dokument referencyjny BREF dotyczący generalnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring) lipiec 2003r.,
- Dokumentu referencyjny BREF dotyczący aspektów ekonomicznych i oddziaływań między komponentami środowiska (Reference Document on Economics and Cross Media Issues Under IPPC), EIPPCB lipiec 2006r.,
- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla instalacji oczyszczania ścieków i oczyszczania gazów odlotowych i systemy zarządzania nimi w przemyśle (Reference Document on Best Available Techniques for Common waste water and waste gas treatment and management systems in the chemical sector ), EIPPCB luty 2003r. oraz „Batnec Guidance Not for Electroplating Operations” wydany przez Environmental Protection Agency w 1996r.

Wymogi NDT określone dokumentami referencyjnymi.	Rozwiązania zastosowane w Polskich Zakładach Lotniczych Sp. z o.o.
<b>Dokument Referencyjny BAT dla Obróbki w zakresie powierzchniowej metali tworzyw sztucznych (sierpień 2006r.).</b>	
<p>Wprowadzenie i utrzymywanie systemu zarządzania środowiskowego zapewniającego kontrolę nad całokształtem oddziaływań na środowisko.</p>	<p>Zakład posiada wdrożony: system ISO 9001, przyjętą korporacyjną Politykę EHS (Environmental Health and Safety) obejmującą ochronę środowiska i zespół działań zmierzających do najwyższych standardów i zarządzanie procesami w sposób minimalizujący negatywny wpływ na środowisko naturalne oraz przestrzegania standardów praktycznych m.in. „Zapobieganie i kontrola emisji do powietrza”, „Zapobieganie i kontrola zanieczyszczeniom wody”, „Zapobieganie i kontrola odpadów”, „Redukcja gazów cieplarnianych i zużycia energii”, „Zarządzanie zgodnością z przepisami prawnymi i regulaminem”</p>
<p>Stosowanie zasad minimalizacji ryzyka zanieczyszczenia środowiska.</p>	<p>A. Zidentyfikowano stosowane w procesach substancje niebezpieczne; miejsca stosowania i występowania substancji niebezpiecznych będą oznakowane, a w widocznym miejscu umieszczony będzie opis sposobu postępowania w przypadku zagrożenia życia lub zdrowia tymi substancjami.</p> <p>B. Substancje służące do uzupełniania kąpeli procesowych przechowywane będą w wyznaczonych miejscach, w określonych ilościach (jedno opakowanie lub ilość niezbędna na jedną zmianę lub dobę).</p> <p>C. Miejsca magazynowania substancji używanych w procesach zawsze zabezpieczone będą przed dostępem osób nieupoważnionych.</p> <p>D. Wszystkie urządzenia zbiornikowe i rurociągi podlegać będą stałej kontroli szczelności i stanu technicznego.</p> <p>E. Wanny procesowe usytuowane będą w tacach ociekowych.</p> <p>F. Zbiorniki magazynowania, przygotowania reagentów oraz zbiorniki stacji DEMI usytuowane będą w taki sposób i miejscu, że wszelkie stany awaryjne wskutek utraty szczelności albo rozchlupki ujmowane będą w system kanalizacji i kierowane do neutralizacji.</p> <p>E. Przewidywany jest monitoring ciągły obsługi procesu; kontrola przebiegu od rozpoczęcia do zakończenia zadanego procesu technologicznego.</p> <p>F. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości co do stanu technicznego szczelności instalacji rurowej albo zbiorników, zostają one wyłączone z eksploatacji i poddane koniecznej naprawie, remoncie albo wymianie na nowe urządzenie przez zakładowe służby utrzymania ruchu.</p>

<p>Optymalizacja działania instalacji.</p>	<p>A. Będzie prowadzony pomiar zużycia energii elektrycznej i wody oraz analiza wyników monitoringu i podejmowane odpowiednie działania z niej wynikające.</p> <p>B. Na niektórych wannach zainstalowane będą pokrywy w celu obniżenia strat ciepła z powierzchni kąpeli oraz ograniczenia emisji. Pokrywy zamykane będą po operacji wprowadzenia wsadu do kąpeli.</p> <p>C. Zbiorniki w których temperatura będzie przekraczała 80°C zostaną ocieplone pianką poliuretanową.</p> <p>D. Oszczędność energii elektrycznej uzyska się poprzez prowadzenie odpowiedniej kontroli układów elektrycznych zasilających wanny technologiczne, stosowanie prostowników prądu stałego o wymaganym napięciu minimalnym ze zdolnością kontrolowania napięcia (plus, minus 1V) włączonych do systemu szyn prądowych w wannach oraz utrzymanie czystości punktów styku i szyn.</p>
<p>Stosowanie dostępnych metod minimalizacji wynoszenia kąpeli związanych z rodzajem pokrywanych wyrobów oraz z rodzajem i składem kąpeli oraz z warunkami pracy, a zwłaszcza z operowaniem zawieszkami.</p>	<p>A. Stosowany będzie system zawieszkowy zapewniający dobry kontakt detali z roztworem technologicznym oraz dobre i szybkie ociekanie roztworu po zakończeniu procesu, co minimalizuje straty roztworów przez ich wynoszenie na powierzchni wyrobu.</p> <p>B. Zaprojektowano automat do przechylania zawieszek.</p>
<p>Stosowanie mieszania kąpeli technologicznych w czasie ich pracy z użyciem hydraulicznej turbulencji kąpeli.</p>	<p>W stosowanej technologii kąpiele oraz płuczki mieszane będą w instalacji sprężonym powietrzem.</p>
<p>Substytucja lub/i ograniczanie substancji szkodliwych.</p>	<p>W instalacji anodowania zastosowano kąpiele oparte na związkach chromu Cr(III), które traktowane są we współczesnej galwanotechnice jako innowacyjne metody obróbki powierzchniowej, zastępujące kąpiele oparte na Cr (VI).</p>
<p>Regeneracja i konserwacja kąpeli technologicznych.</p>	<p>A. Regenerację kąpeli w procesach instalacji anodowania prowadzi się będzie usuwając zawiesziny cząstek stałych z dna wanny przez filtrację, umożliwiając właściwe funkcjonowanie i przedłużenie okresu użytkowania kąpeli.</p> <p>B. Regenerację kąpeli prowadzi się będzie według zaleceń laboratorium, zgodnie z zatwierdzoną procedurą przygotowania kąpeli.</p> <p>C. Dla zachowania wysokiej jakości wyrobów i minimalizacji zanieczyszczeń w kąpielach i płuczkach w procesach używana będzie głównie woda zdemineralizowana.</p>

<p>Optymalizacja zużycia stosowanej wody oraz powstających ścieków.</p>	<p>A. W instalacji zastosowane będą wielostopniowe płuczki przeciwprądowe (tzw. kaskadowe) oraz bardzo skuteczna metoda płukania – płukanie natryskowe, do spryskiwania nośnika zawieszek przy wyjeżdżaniu.  B. Maksymalne zmniejszenie zużycia wody oraz ilości powstających odpadów uzyskano poprzez zamknięcie obiegu wody stosując proces odwróconej osmozy i instalację wyparną.  C. Zastosowano neutralizację powstających ścieków oraz odzysk wody.</p>
<p><b>Minimalizacja strat składników kąpieli i ilości wytwarzanych odpadów.</b></p>	
<p>Ograniczenie powstawania odpadów poprzez optymalizację zużycia surowców w procesie powlekania powierzchniowego metali i stałe monitorowanie procesu.</p>	<p>A. W instalacji do procesu stosowane będą ilości substancji chemicznych wynikające z zatwierdzonych kart procesu. Cały proces będzie monitorowany co obniża braki i zmniejsza ilości powstających odpadów.  B. Laboratorium zakładowe po dokonaniu analizy stężeń kąpieli wydawać będzie zalecenia jakim składnikiem i do jakiego stężenia należy uzupełnić kąpiel.</p>
<p>Ograniczenie emisji zanieczyszczeń do powietrza przez:  - właściwe dobranie wentylatorów wyciągowych do warunków procesu;  - stosowanie pokryw wanien procesowych;  - stosowanie absorberów oczyszczających gazy odlotowe.</p>	<p>A. Z wanien zawierających kąpiele technologiczne opary będą odprowadzane poprzez wyciągi szczelinowe do urządzeń wentylacyjnych podzielonych na kolektory z uwzględnieniem charakteru odciąganych oparów o wydajności wynikającej z ilości koniecznego odciążenia powietrza z nad wanien.  B. Na kolektorach instalacji wentylacyjnej z linii zastosowano skrubery.  C. Na niektórych wannach zainstalowane będą pokrywy pneumatyczne w celu obniżenia strat ciepła powierzchni.</p>
<p>Właściwe zarządzanie transportem – redukcja ilościowa transportu surowców i produktów, regulacja czasu pracy transportu, stosowanie cichych środków transportu wewnętrznego.</p>	<p>Hałas ze środków transportu będzie minimalizowany poprzez jego ograniczenie i właściwą logistykę oraz stosowanie „cichych” środków transportu.</p>
<p>Izolowanie od środowiska zewnętrznego (lokalizacja wewnątrz pomieszczeń) źródeł hałasu na instalacji.</p>	<p>Układy wentylacji nawiewno – wywiewnej oraz sprężarki usytuowane będą wewnątrz wydzielonych, odrębnych pomieszczeń.</p>
<p>Eliminacja posiadanego wyposażenia w urządzenia charakteryzujące się wysokimi poziomami hałasu w tym hałasu tonalnego, wybór urządzeń o niskim poziomie hałasu i wibracji.</p>	<p>Planowane do zamontowania urządzenia są sprawdzane pod względem poziomu hałasu i wybierane te o niskim jego poziomie.</p>

<b>Dokument Referencyjny BAT dla Emisji z magazynowania (lipiec 2006r.)</b>	
Przeciwdziałanie emisjom z przepełnienia i przecieków.	<p>A. Wszystkie wanny procesowe usytuowane będą w misach (tacach) przeciwrozlewowych wykonanych z betonu izolowanego wykładziną lub materiałem chemoodpornym.</p> <p>B. Zbiorniki w których temperatura będzie przekraczała 80°C zostaną wykonane ze stali kwasoodpornej i ocieplone pianką poliuretanową.</p> <p>C. Dno zbiorników będzie pochylone w kierunku zaworu spustowego.</p> <p>D. Zbiorniki ciśnieniowe poddawane będą systematycznym, wymaganym prawem przeglądom i kontroli jakości i szczelności. Pozostałe zbiorniki, jak również cała instalacja podlegać będzie codziennym oględzinom i kontroli szczelności.</p>
Ograniczenie emisji niezorganizowanej z magazynowania.	<p>A. Zbiorniki magazynowe znajdować się będą wyłącznie w pomieszczeniach.</p> <p>B. Pomieszczenia, w których znajdować się będą zbiorniki magazynowe posiadać będą wentylację grawitacyjną.</p>
<b>Bezpieczne magazynowanie.</b>	
Selektywne gromadzenie odpadów w sposób nie powodujący zagrożenia dla środowiska.	Odpady gromadzone będą w sposób selektywny w odpowiednich pojemnikach i obiektach, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
<b>Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (lipiec 2003r.)</b>	
Monitoring procesów , tj. monitorowanie parametrów fizycznych i chemicznych procesu w celu potwierdzenia, przy użyciu metod kontroli procesu technologicznego i technik optymalizacji, że eksploatacja instalacji przebiega prawidłowo.	<p>A. Praca instalacji będzie monitorowana. Kontroli podlegać będą – według ściśle określonych procedur - przede wszystkim składy kąpieli.</p> <p>B. Poziom kąpieli będzie wskazywany poprzez umieszczony na wannie wskaźnik poziomu. Za utrzymywanie stałego poziomu kąpieli odpowiadać ma chemik wydziałowy.</p> <p>C. Do utrzymania temperatury kąpieli stosowane będą regulatory i wskaźniki cyfrowe.</p> <p>D. Kontroli podlegać będą parametry jakościowe i ilość surowców wprowadzanych do procesu.</p> <p>E. Szczegółowej kontroli - również zewnętrznej – podlegać będą parametry jakościowe produktu.</p>
Monitorowanie emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska.	<p>A. Prowadzone będą systematyczne pomiary: ilości przekazywanych do utylizacji ciekłych odpadów, w tym ilości zużytych kąpieli.</p> <p>B. Prowadzona będzie ewidencja ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów oraz okresowa sprawozdawczość w zakresie korzystania ze środowiska.</p>
Monitorowanie urządzeń, dla sprawdzenia poprawnego ich funkcjonowania.	Praca instalacji monitorowana będzie przez obsługę, w szczególności sprawdzane będą wskazania urządzeń pomiarowych: temperatury, ciśnienia powietrza, natężenia prądu.

<p>Wprowadzenie procedur umożliwiających wykrycie na czas zakłóceń, które mogłyby wpłynąć negatywnie na funkcjonowanie instalacji i urządzeń ochronnych.</p>	<p>A. Na wszystkich instalacjach PZL wprowadzona jest procedura zgłaszania przez obsługę wszystkich nieprawidłowości w pracy instalacji. B. Obsługa instalacji zobowiązana jest do bieżącego prowadzenia dziennika instalacji, w którym odnotowuje m. in. informacje dotyczące uruchamiania pomp, prowadzenia procesów technologicznych i neutralizacji, przygotowywania reagentów, wykonywania analiz, przekazywania odpadów itd.</p>
<p><b>Dokument Referencyjny BAT dla efektywności energetycznej (luty 2009r.)</b></p>	
<p>Ustalenie aspektów efektywności energetycznej w zakresie systemów i instalacji BAT polegają na ustaleniu technik, które wspierają wdrożenie systemu zarządzania efektywnością energetyczną na etapie projektowania i konstruowania procesów przemysłowych oraz umożliwiają ocenę postępów w programie efektywności energetycznej. Optymalizacja efektywności energetycznej zapewniona poprzez przyjęcie systemowego podejścia do zarządzania energią w instalacji. Przykładowe systemy: linie technologiczne, systemy grzewcze, chłodzenie, systemy zasilane silnikami, jak instal. sprężonego powietrza, systemy pompowe, oświetlenie, suszenie, separacja.</p>	<p>W instalacji do anodowania wykorzystano energooszczędne rozwiązania projektowe, skonstruowano system zarządzania i kontroli procesów technologicznych. Na etapie wyboru technologii określono, już na etapie przetargu, zainteresowanie tylko energooszczędną technologią.  W projekcie zaproponowano sprawdzone rozwiązania technologiczne funkcjonujące min. na terenie Unii Europejskiej, z założenia praktykujące systemowe podejście do zarządzania energią w instalacji.</p>
<p><b>Dokument Referencyjny BAT dla Obróbki w zakresie powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych (sierpień 2006r.).</b></p>	
<p>Wprowadzenie i utrzymywanie systemu zarządzania środowiskowego zapewniając kontrolę nad całokształtem oddziaływań na środowisko.</p>	<p>Zakład posiada wdrożony: - system ISO 9001, - przyjętą korporacyjną Politykę EHS (Environmental Health and Safety) obejmującą ochronę środowiska i zespół działań zmierzających do najwyższych standardów i zarządzanie procesami w sposób minimalizujący negatywny wpływ na środowisko naturalne oraz przestrzegania standardów praktycznych m.in. „Zapobieganie i kontrola emisji do powietrza”, „Zapobieganie i kontrola zanieczyszczeniom wody”, „Zapobieganie i kontrola odpadów”, „Redukcja gazów cieplarnianych i zużycia energii”, „Zarządzanie zgodnością z przepisami prawnymi i regulaminem”</p>

<p>Stosowanie zasad minimalizacji ryzyka zanieczyszczenia środowiska.</p>	<p>A. Zidentyfikowano stosowane w procesach substancje niebezpieczne; miejsca stosowania i występowania substancji niebezpiecznych będą oznakowane, a w widocznym miejscu umieszczony będzie opis sposobu postępowania w przypadku zagrożenia życia lub zdrowia tymi substancjami.</p> <p>B. Substancje służące do uzupełniania kąpeli procesowych przechowywane będą w wyznaczonych miejscach, w określonych ilościach (jedno opakowanie lub ilość niezbędna na jedną zmianę lub dobę).</p> <p>C. Miejsca magazynowania substancji używanych w procesach zawsze zabezpieczone będą przed dostępem osób nieupoważnionych.</p> <p>D. Wszystkie urządzenia zbiornikowe i rurociągi podlegać będą stałej kontroli szczelności i stanu technicznego.</p> <p>E. Wanny procesowe usytuowane będą w tacach ociekowych.</p> <p>F. Zbiorniki magazynowania, przygotowania reagentów oraz zbiorniki stacji DEMI usytuowane będą w taki sposób i miejscu, że wszelkie stany awaryjne wskutek utraty szczelności albo rozchlupki ujmowane będą w system kanalizacji i kierowane do neutralizacji.</p> <p>E. Przewidywany jest monitoring ciągły obsługi procesu; kontrola przebiegu od rozpoczęcia do zakończenia zadanego procesu technologicznego.</p> <p>F. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości co do stanu technicznego szczelności instalacji rurowej albo zbiorników, zostają one wyłączone z eksploatacji i poddane koniecznej naprawie, remoncie albo wymianie na nowe urządzenie przez zakładowe służby utrzymania ruchu.</p>
<p>Optymalizacja instalacji. działania</p>	<p>A. Będzie prowadzony pomiar zużycia energii elektrycznej i wody oraz analiza wyników monitoringu i podejmowane odpowiednie działania z niej wynikające.</p> <p>B. Na niektórych wannach zainstalowane będą pokrywy w celu obniżenia strat ciepła z powierzchni kąpeli oraz ograniczenia emisji. Pokrywy zamykane będą po operacji wprowadzenia wsadu do kąpeli.</p> <p>C. Zbiorniki w których temperatura będzie przekraczała 80°C zostaną ocieplone pianką poliuretanową.</p> <p>D. Oszczędność energii elektrycznej uzyska się poprzez prowadzenie odpowiedniej kontroli układów elektrycznych zasilających wanny technologiczne, stosowanie prostowników prądu stałego o wymaganym napięciu minimalnym ze zdolnością kontrolowania napięcia (plus, minus 1V) włączonych do systemu szyn prądowych w wannach oraz utrzymanie czystości punktów styku i szyn.</p>

Stosowanie dostępnych metod minimalizacji wynoszenia kąpieli związanych z rodzajem pokrywanych wyrobów oraz z rodzajem i składem kąpieli oraz z warunkami pracy, a zwłaszcza z operowaniem zawieszkami.	
Stosowanie mieszania kąpieli technologicznych w czasie ich pracy z użyciem hydraulicznej turbulencji kąpieli.	W stosowanej technologii kąpiele oraz płuczki mieszane będą w instalacji sprężonym powietrzem.
Substytucja lub/i ograniczanie substancji szkodliwych.	W instalacji anodowania zastosowano kąpiele oparte na związkach chromu Cr(III), które traktowane są we współczesnej galwanotechnice jako innowacyjne metody obróbki powierzchniowej, zastępujące kąpiele oparte na Cr (VI).
Regeneracja i konserwacja kąpieli technologicznych.	A. Regenerację kąpieli w procesach instalacji anodowania prowadzi się będąc usuwając zawieszony cząstek stałych z dna wanny przez filtrację, umożliwiając właściwe funkcjonowanie i przedłużenie okresu użytkowania kąpieli. B. Regenerację kąpieli prowadzi się będzie według zaleceń laboratorium, zgodnie z zatwierdzoną procedurą przygotowania kąpieli. C. Dla zachowania wysokiej jakości wyrobów i minimalizacji zanieczyszczeń w kąpielach i płuczkach w procesach używana będzie głównie woda zdemineralizowana.
Optymalizacja zużycia wody oraz powstających ścieków.	A. W instalacji zastosowane będą wielostopniowe płuczki przeciwprądowe (tzw. kaskadowe) oraz bardzo skuteczna metoda płukania – płukanie natryskowe, do spryskiwania nośnika zawieszek przy wyjeżdżaniu. B. Maksymalne zmniejszenie zużycia wody oraz ilości powstających odpadów uzyskano poprzez zamknięcie obiegu wody stosując proces odwróconej osmozy i instalację wyparną. C. Zastosowano neutralizację powstających ścieków oraz odzysk wody.
Minimalizacja strat składników kąpieli i ilości wytwarzanych odpadów.	A. Ilość osadów minimalizowana będzie poprzez przedłużony czas użytkowania kąpieli, minimalizację wynoszenia kąpieli (odpowiednio dobrane czasy ociekania, odpowiednia konstrukcja zawieszek i metod układania detali zapewniająca swobodne ociekanie nad lustrem). B. Prowadzona będzie kontrola laboratoryjna parametrów kąpieli celem utrzymania stałego, optymalnego stężenia kąpieli i nie dopuszczanie do jego wzrostu, co ma znaczny wpływ na minimalizację wynoszenia.
Ograniczenie powstawania odpadów poprzez optymalizację zużycia surowców w procesie powlekania powierzchniowego metali i stałe monitorowanie procesu.	A. W instalacji do procesu stosowane będą ilości substancji chemicznych wynikające z zatwierdzonych kart procesu. Cały proces będzie monitorowany co obniża braki i zmniejsza ilości powstających odpadów. B. Laboratorium zakładowe po dokonaniu analizy stężeń kąpieli wydawać będzie zalecenia jakim składnikiem i do jakiego stężenia należy uzupełnić kąpiel.



<p>Ograniczenie emisji zanieczyszczeń do powietrza przez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- właściwe dobranie wentylatorów wyciągowych do warunków procesu;</li> <li>- stosowanie pokryw wanien procesowych;</li> <li>- stosowanie absorberów oczyszczających gazy odlotowe.</li> </ul>	<p>A. Z wanien zawierających kąpiele technologiczne opary będą odprowadzane poprzez wyciągi szczelinowe do urządzeń wentylacyjnych podzielonych na kolektory z uwzględnieniem charakteru odcigananych oparów o wydajności wynikającej z ilości koniecznego odciągnięcia powietrza znad wanien.</p> <p>B. Na kolektorach instalacji wentylacyjnej z linii zastosowano skrubery.</p> <p>C. Na niektórych wannach zainstalowane będą pokrywy pneumatyczne w celu obniżenia strat ciepła powierzchni.</p>
<p>Właściwe zarządzanie transportem – redukcja ilościowa transportu surowców i produktów, regulacja czasu pracy transportu, stosowanie cichych środków transportu wewnętrznego.</p>	<p>Hałas ze środków transportu będzie minimalizowany poprzez jego ograniczenie i właściwą logistykę oraz stosowanie „cichych” środków transportu.</p>
<p>Izolowanie od środowiska zewnętrznego (lokalizacja wewnątrz pomieszczeń) źródeł hałasu na instalacji.</p>	<p>Układy wentylacji nawiewno – wywiewnej oraz sprężarki usytuowane będą wewnątrz wydzielonych, odrębnych pomieszczeń.</p>
<p>Eliminacja posiadanego wyposażenia w urządzenia charak. się wysokimi poziomami hałasu w tym hałasu tonalnego, wybór urządzeń o niskim poziomie hałasu i wibracji.</p>	<p>Planowane do zamontowania urządzenia są sprawdzane pod względem poziomu hałasu i wybierane te o niskim jego poziomie.</p>
<p><b>Dokument Referencyjny BAT dla Emisji z magazynowania (lipiec 2006r.)</b></p>	
<p>Przeciwdziałanie emisjom z przepełnienia i przecieków.</p>	<p>A. Wszystkie wanny procesowe usytuowane będą w misach (tacach) przeciwrozlewowych wykonanych z betonu izolowanego wykładziną lub materiałem chemoodpornym.</p> <p>B. Zbiorniki w których temperatura będzie przekraczała 80°C zostaną wykonane ze stali kwasoodpornej i ocieplone pianką poliuretanową.</p> <p>C. Dno zbiorników będzie pochylone w kierunku zaworu spustowego.</p> <p>D. Zbiorniki ciśnieniowe poddawane będą systematycznym, wymaganym prawem przeglądom i kontroli jakości i szczelności. Pozostałe zbiorniki, jak również cała instalacja podlegać będzie codziennym oględzinom i kontroli szczelności.</p>
<p>Ograniczenie emisji niezorgan. z magazynowania.</p>	<p>A. Zbiorniki magazynowe znajdować się będą wyłącznie w pomieszczeniach.</p> <p>B. Pomieszczenia, w których znajdować się będą zbiorniki magazynowe posiadać będą wentylację grawitacyjną.</p>
<p>Bezpieczne magazynowanie.</p>	<p>A. Materiały niebezpieczne dostarczane będą w ilościach koniecznych do procesu.</p> <p>B. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą oznakowane i odpowiednio zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, posiadać będą utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie.</p>

Selektywne gromadzenie odpadów w sposób nie powodujący zagrożenia dla środowiska.	Odpady gromadzone będą w sposób selektywny w odpowiednich pojemnikach i obiektach, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
<b>Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (lipiec 2003r.)</b>	
Monitoring procesów, tj. monitorowanie parametrów fizycznych i chemicznych procesu w celu potwierdzenia, przy użyciu metod kontroli procesu technologicznego i technik optymalizacji, że eksploatacja instalacji przebiega prawidłowo.	<p>A. Praca instalacji będzie monitorowana. Kontroli podlegać będą – według ściśle określonych procedur - przede wszystkim składy kąpieli.</p> <p>B. Poziom kąpieli będzie wskazywany poprzez umieszczony na wannie wskaźnik poziomu. Za utrzymywanie stałego poziomu kąpieli odpowiadać ma chemik wydziałowy.</p> <p>C. Do utrzymania temperatury kąpieli stosowane będą regulatory i wskaźniki cyfrowe.</p> <p>D. Kontroli podlegać będą parametry jakościowe i ilość surowców wprowadzanych do procesu.</p> <p>E. Szczegółowej kontroli - również zewnętrznej – podlegać będą parametry jakościowe produktu.</p>
Monitorowanie emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska.	<p>A. Prowadzone będą systematyczne pomiary: ilości przekazywanych do utylizacji ciekłych odpadów, w tym ilości zużytych kąpieli.</p> <p>B. Prowadzona będzie ewidencja ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów oraz okresowa sprawozdawczość w zakresie korzystania ze środowiska.</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.

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.

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

Pozwolenie zostało wydane na wniosek podmiotu podejmującego realizację inwestycji zgodnie z art. 191a ustawy Poś.

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

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

### **Pouczenie**

Prowadzący instalacje zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, zgodnie z art. 147 ustawy Poś, jest obowiązany do przeprowadzenia pomiarów wstępnych emisji z tej instalacji, najpóźniej w terminie 14 dni od zakończenia rozruchu. Wyniki przeprowadzonych pomiarów należy przesłać do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

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

Oplata skarbową w wys.2011,00 zł  
uiszczoną w dniu 26.09.2013r.  
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. Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o.  
ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec
2. OS.I - 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